

# PE58

## KARTA TECHNICZNA

### **1. OPIS**

PE58 jest termoutwardzalną farbą proszkową, posiadającą certyfikat Qualicoat oraz GSB, na bazie wolnego od TGIC (skrót od nazwy związku – trójglicydoizocjanurat) poliestrowego systemu wiążącego, przeznaczoną do zastosowań zewnętrznych. Posiada bardzo dobrą odporność na promieniowanie UV oraz na żółknięcie. Jest zaprojektowana specjalnie do zastosowań budowlanych, gdzie trwały kolor i połysk są bardzo istotne.

### **2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE**

- dostępna we wszystkich kolorach palety RAL
- nie wymaga dodatkowej powłoki
- bardzo dobra odporność na promieniowanie UV
- przeznaczona do lakierowania elementów zewnętrznych
- nie emituje substancji niebezpiecznych, mniej zanieczyszczeń środowiska
- wolna od TGIC
- posiada aprobatę Qualicoat i GSB

### **3. ZASTOSOWANIE**

Serię PE58 można stosować do lakierowania: okien i drzwi, talerzy anten, narzędzi ogrodniczych i budowlanych, itd.

### **4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU**

- |                   |   |
|-------------------|---|
| - Odporność na UV | PE58 ma bardzo dobrą odporność na promieniowanie UV. Posiada certyfikat Qualicoat (P-0582) oraz GSB (274-A) |
| - Rozlewność      | Bardzo dobra  |
| - Powierzchnia    | Wysoki połysk - GL, Satyna – HR, Drobna struktura – ST, Jedwabna struktura – SP                             |

- Gęstość 1,5 - 1,8 g/cm<sup>3</sup> (mała dla ciemnych kolorów, duża dla jasnych kolorów)
- Okres przydatności 24 miesiące (przy temperaturze <30 °C i wilgotność względnej <50%)

## 5. METODY APLIKACJI

**Aplikacja** Elektrostatyka/Tribo ( aplikacja metodą Tribo jest możliwa jeśli w kodzie produktu znajduje się litera „T”)

**Wyrzewanie** 180 °C 10 minut (zalecane)

Temperatura metalu (° C)	Czas (min.)
170	15-25
180	8-18
190	5-14

**Grubość powłoki** 60 – 80 µm (zalecana)

**Wydajność teoretyczna** 8 -10 m<sup>2</sup>/kg. Praktyczna wydajność będzie się różnić w zależności od: metody i warunków aplikacji, gęstości, profilu powierzchni i struktury.

## 6. WŁAŚCIWOŚCI POWŁOKI

**Dla gładkiego efektu:**

TEST	TESTOWANY COLOR		
	RAL 3012	RAL 7021	RAL 9022
Przyczepność (TS EN ISO 2409)	0	0	0
Test twardości (Buchholdz) (TS 6037 EN ISO 2815)	>80	>80	>80
Test tłoczności (TS EN ISO 1520)	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm
Test zginania (TS EN ISO 1519)	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm

Test udarowy (ASTM D 2794)	Brak pęknięć przy energii uderzenia o wartości 2,5 Nm	Brak pęknięć przy energii uderzenia o wartości 2,5 Nm	Brak pęknięć przy energii uderzenia o wartości 2,5 Nm
Test odporności na wilgotną atmosferę zawierającą dwutlenek siarki. (TS 6610 EN ISO 3231)	Brak oddziaływania ponad 1 mm	Brak oddziaływania ponad 1 mm	Brak oddziaływania ponad 1 mm
Odporność na działanie kwaśnej mgły solnej (TS EN ISO 9227), 1000 h	zgodnie ze specyfikacją QUALICOAT	zgodnie ze specyfikacją QUALICOAT	zgodnie ze specyfikacją QUALICOAT
Przyspieszony test w sztucznych warunkach atmosferycznych (TS EN ISO 16474-2)	Wartość rezydualna (nie mniej niż 50%)	Wartość rezydualna (nie mniej niż 50%)	Wartość rezydualna (nie mniej niż 50%)
Odporność na zaprawę murarską (ASTM D 3260)	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń
Odporność na działanie wrzącej wody	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń
Badanie wilgotności (TS EN ISO 6270-2)	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń

**Dla efektu drobnej struktury i jedwabnej struktury:**

TEST	TESTOWANY COLOR		
	RAL 3005	RAL 5010	RAL 9007
Przyczepność (TS EN ISO 2409)	0	0	0
Test twardości (Buchholdz) (TS 6037 EN ISO 2815)	>80	>80	>80

Test tłoczności (TS EN ISO 1520)	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm
Test zginania (TS EN ISO 1519)	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm	Brak pęknięć przy średnicy 5 mm
Test uderowy (ASTM D 2794)	Brak pęknięć przy energii uderzenia o wartości 2,5 Nm	Brak pęknięć przy energii uderzenia o wartości 2,5 Nm	Brak pęknięć przy energii uderzenia o wartości 2,5 Nm
Test odporności na wilgotną atmosferę zawierającą dwutlenek siarki. (TS 6610 EN ISO 3231)	Brak oddziaływania ponad 1 mm	Brak oddziaływania ponad 1 mm	Brak oddziaływania ponad 1 mm
Odporność na działanie kwaśnej mgły solnej (TS EN ISO 9227), 1000 h	zgodnie ze specyfikacją QUALICOAT	zgodnie ze specyfikacją QUALICOAT	zgodnie ze specyfikacją QUALICOAT
Przyspieszony test w sztucznych warunkach atmosferycznych (TS EN ISO 16474-2)	Wartość rezydualna (nie mniej niż 50%)	Wartość rezydualna (nie mniej niż 50%)	Wartość rezydualna (nie mniej niż 50%)
Odporność na zaprawę murarską (ASTM D 3260)	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń
Odporność na działanie wrzącej wody	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń
Badanie wilgotności (TS EN ISO 6270-2)	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń	Brak uszkodzeń

Wyniki testów podane poniżej oparte są na badaniach panelu o grubości 0,5 mm pomalowanego farbą proszkową o grubości 60  $\mu$ .

<b>Test udarowy (bezpośredni)</b>	>40 kgcm	(TS EN ISO 6272-1)
<b>Test udarowy (odwrotny)</b>	>40 kgcm	(TS EN ISO 6272-1)
<b>Test Buchholza</b>	>90	(TS 6037 EN ISO 2815)
<b>Test Stożkowy</b>	0 mm	(TS EN ISO 6860)
<b>Test Adhezyjny</b>	Gt:0	(TS EN ISO 2409)

## **7. INSTRUKCJA APLIKACJI**

### **Przygotowanie powierzchni**

W celu uzyskania optymalnej wydajności podłoże przed lakierowaniem powinno być suche i wolne od tłuszczów, smarów lub innych zabrudzeń. Prawidłowe przygotowanie powierzchni obejmuje:

Aluminium	chromianowanie żółte lub zielone/fosforanowanie
Metale żelazne	fosforanowanie cynkowe lub żelazowe
Metale ocynkowane	fosforanowanie cynkowe lub chromianowanie

### **Procedura aplikacji i sprzęt**

1. Właściwości elektrostatyczne proszków z serii PE58 są optymalne, gdy proszek jest w stanie sypkim i pozbawionym wilgoci. Zleżały lub zagęszczony proszek może wymagać wstępnego przygotowania przez kilka minut, aby zapewnić jednorodną rozlewność.
2. Jeśli w pomieszczeniu przechowywania jest niższa temperatura niż w pomieszczeniu nakładania (aplikacji), higroskopijne (pochłaniające wilgoć) farby proszkowe powinny być aklimatyzowane w zamkniętych pojemnikach przed dodaniem do zbiornika natryskowego (dozownika). Aby uzyskać optymalną wydajność, farba powinna być przechowywana i nakładana w klimatyzowanych pomieszczeniach. Temperatura przechowywania powinna być utrzymywana poniżej 30°C.
3. Proszek nie powinien być długo przechowywany w zbiornikach. Jeśli wystąpi kondensacja, należy poddać proszek fluidyzacji w celu wyschnięcia lub zastąpić wilgotny proszek nowym.
4. Proszek do powłok jest bardzo drobnym pyłem. Maski ochronne lub przeciwpylowe powinny być wykorzystywane przez pracowników narażonych na kontakt z pyłem, aby zapobiec jego wdychaniu.
5. Sprężone powietrze doprowadzone do pistoletów musi być suche i bez oleju.
6. W miejscu stosowania farby nie wolno używać silikonu.
7. Stosując dozownik proszku, należy wsunąć sondę całkowicie w proszek i postępować według instrukcji producenta dozownika.
8. Punkty styczności powinny być podtrzymywane aby zapewnić uziemienie.

9. Natryskiwanie elektrostatyczne. Względna wilgotność powinna wynosić 50-60% dla systemu korona (ang. corona system) oraz poniżej 40% dla systemu tribo (and. tribo system).
10. Utwardzać zgodnie z zaleceniami podanymi powyżej.
11. Należy dbać o odpowiednie proporcje proszku nowego i odzyskanego, aby utrzymywać odpowiednią konsystencję strumienia natrysku.
12. Przesiewanie proszku przed dodaniem do zbiornika eliminuje potencjalne zbrylenie i występowanie ciał obcych.
13. Sprawdzenie wygrzania powłoki następuje za pomocą testu udarnośći.

## **8. UTRZYMANIE I KONSERWACJA**

W celu utrzymania estetycznego wyglądu powłoki lakierniczej, należy myć ją regularnie ciepłą wodą z łagodnym detergentem.

Nie należy używać papieru ściernego, agresywnych środków czyszczących oraz aktywnych rozpuszczalników organicznych.

## **9. ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO**

Karta bezpieczeństwa materiału (karta charakterystyki) jest nieodzowna przy stosowaniu produktu, ponieważ zawiera informacje o potencjalnych zagrożeniach dla zdrowia i wyszczególnia wymagane środki ochrony osobistej. Zaleca się kontakt z Dystrybutorem w celu uzyskania szczegółowych informacji.

## **10. ŚRODKI OSTROŻNOŚCI I OGRANICZENIA**

Z uwagi na zróżnicowane metody aplikacji i warunki przechowywania, w serii PE58 może występować rozbieżność pomiędzy próbkami proszków IBA Kimya, a materiałem użytym do produkcji. Dlatego do obowiązków użytkownika i / lub klienta należy upewnienie się, czy produkt jest zgodny z ich wymogami.

Optymalna wydajność jest zapewniona, gdy sucha powłoka ma zalecaną grubość.

W wyniku uwalniania wody w czasie procesu wygrzewania, przy grubości powłoki powyżej 100 µm, mogą tworzyć się pory.

## **11. TRANSPORT I SKŁADOWANIE**

Opakowanie: 15 kg, 20 kg, 25 kg. Worek polietylenowy w kartonie.  
Transport: Artykuł bezpieczny. Brak specjalnych wymagań dot. przewozu  
Warunki składowania: Temperatura poniżej 30 °C, wilgotność względna poniżej 50 %. Składować w zamkniętych pojemnikach.

## **12. ADRES I LOGO PRODUCENTA.**

Logo firmy:



Adres internetowy: [www.iba.com.tr](http://www.iba.com.tr)

IBA KIMYA SAN. ve TIC. A.S.

*Oguz Caddesi No: 22  
1. Organize Sanayi Bolgesi  
06930 Sincan /Ankara  
TURCJA*

*Tel: + 90312 267 09 83 Fax: +90312 267 09 87*

UWAGA: Wszelkie informacje zawarte w niniejszej Karcie Technicznej Produktu są wynikiem naszych badań i doświadczenia. Są one udzielane w dobrej wierze i przekonaniu o ich poprawności, lecz nie mogą być traktowane jako forma gwarancyjna. Zgodnie z polityką rozwoju produktu IBA Kimya niniejsza specyfikacja może ulec zmianie bez powiadomienia.