

EE20

KARTA TECHNICZNA

1. OPIS

Seria EE20 to termoutwardzalne farby proszkowe na bazie żywic epoksydowych, o dobrej rozlewności i wysokim połysku, zapewniające dekoracyjne i ochronne powłoki.

2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- dostępna we wszystkich kolorach palety RAL
- duża gęstość usieciowania zapewniająca wysoką odporność chemiczną
- nie wymaga dodatkowej powłoki z wyjątkiem produktów z literą „B” (na 5 miejscu) w kodzie, gdyż wtedy wymagana jest dodatkowa powłoka w postaci lakieru bezbarwnego
- odpowiednia do większości zastosowań wewnętrznych
- nie emituje substancji niebezpiecznych, mniej zanieczyszczeń środowiska

3. ZASTOSOWANIE

Obszar zastosowania: drzwi, przemysł samochodowy, rury wodne, armatura, itp.

4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- | | |
|----------------------|--|
| - Odporność UV | Seria EE20 nie jest zalecana do stosowania zewnętrznego. |
| - Rozlewność | Dobra |
| - Powierzchnia | Wysoki połysk - GL, półpołysk - HR, półmat - CS, gruba struktura - WR, drobna struktura - ST |
| - Gęstość | 1,5 - 1,8 gr/cm ³ (mała dla ciemnych kolorów, większa dla jasnych kolorów) |
| - Okres przydatności | 12 miesięcy (przy temperaturze < 30°C i wilgotności względnej < 50 %) |

5. METODA APLIKACJI

Aplikacja Elektrostatyka (aplikacja metodą Tribo jest możliwa jeśli w kodzie produktu znajduje się litera „T” – na 6 miejscu)

Wyzrewanie 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 m²/kg. Praktyczna wydajność będzie się różnić w zależności od: metody i warunków aplikacji, gęstości, profilu powierzchni i struktury.

** Zalecana grubość powłoki dla powierzchni z grubą strukturą (WR) to 80-130µ. Teoretyczna wydajność powinna być obliczana według tego zakresu grubości.*

6. WŁAŚCIWOŚCI POWŁOKI

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

| | | |
|-----------------------------------|----------|--------------|
| Test udarowy (bezpośredni) | >40 kgcm | (ISO 6272-2) |
| Test udarowy (odwrotny) | >20 kgcm | (ISO 6272-2) |
| Test Buchholza | >90 | (ISO 2815) |
| Test Stożkowy | 0 mm | (ISO 6860) |
| Test Adhezyjny | Gt:0 | (ISO 2409) |

**Właściwości mechaniczne mogą być mniejsze dla produktów o grubej strukturze (oznaczenie WR) ze względu na większą grubość powłoki.*

7. INSTRUKCJA APLIKACJI

UWAGA!!! Jeżeli w kodzie produktu znajduje się litera „B” (na 5 miejscu) oznacza to, że wymagane jest zastosowanie dodatkowej warstwy w postaci farby bezbarwnej jako wierzchniej powłoki.

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 **EE20** 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 stykowości 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 zbrzylenie 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 zróżnicowanie zastosowania i warunków przechowywania, w serii **EE20** 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 ochrona antykorozyjna jest zapewniona, gdy sucha powłoka ma zalecaną grubość.

Nie zalecane do zastosowań zewnętrznych.

Ze względu na dużą zawartość składnika epoksydowego farba jest wrażliwa na ciepło; jasne kolory łatwo żółkną.

11. TRANSPORT I SKŁADOWANIE

Opakowanie: 15, 20, 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

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 uprzedzenia.