

# EE56

## KARTA TECHNICZNA

### **1. OPIS**

Seria EE56 to termoutwardzalne farby proszkowe na bazie akrylowych żywic silikonowych zapewniających, po całkowitym wygrzaniu farby, powłokę z bardzo wysoką odpornością termiczną. Farby z tej serii są odporne na ciągłe działanie wysokiej temperatury aż do 330°C. Na życzenie klienta farby z serii EE56 mogą zostać wyprodukowane z surowców posiadających aprobatę FDA (Food and Drug Administration) – Agencji ds. Żywności i Leków.

### **2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE**

- kolor czarny i szary metalik
- odpowiedni do większości zastosowań wewnętrznych
- 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
- temperatura użytkowania do 330°C dla długich ekspozycji, temperatura szczytowa 350°C
- nie emituje substancji niebezpiecznych, mniej zanieczyszczeń środowiska
- bardzo dobra odporność na uszkodzenia
- twardość mierzona testem ołówkowym to 3H w przypadku prawidłowego wygrzania (utwardzenia) powłoki
- „anty-przylegające” właściwości dla olejów i tłuszczów
- oleje i tłuszcze mogą być łatwo usunięte za pomocą wody i powszechnych detergentów używanych w gospodarstwach domowych
- na życzenie klienta farba może być wyprodukowana z surowców posiadających aprobatę FDA

### **3. ZASTOSOWANIE**

Obszary zastosowań: zewnętrzne powłoki naczyń do gotowania, zestawy do grillowania i akcesoria, zewnętrzne powłoki urządzeń grzewczych.

#### **4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU**

- Odporność UV	EE56 nie jest zalecana do stosowania zewnętrznego.
- Rozlewność	Dobra
- Powierzchnia	Wysoki połysk - GL, półpołysk - HR, półmat - CS, mat - CM, drobna struktura - ST
- Gęstość	1,7-1,9 gr/cm <sup>3</sup>
- 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)

**Wyrzewanie** 210 °C 10 minut (zalecane)

**Grubość powłoki** 50 – 60 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**

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

<b>Test udarowy (bezpośredni)</b>	>20 kgcm	(ISO 6272-2)
<b>Test udarowy (odwrotny)</b>	>10 kgcm	(ISO 6272-2)
<b>Test Buchholza</b>	>100	(ISO 2815)
<b>Test Stożkowy</b>	<20 mm	(ISO 6860)
<b>Test Adhezyjny</b>	Gt:0	(ISO 2409)

#### **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.

Seria EE56 jest zalecana do aplikacji na wyśrutowanych lub wypiaszkowanych metalach:

1. Stal : przygotowanie powierzchni metodą piaskowania lub śrutowania
2. Aluminium, metale ocynkowane lub metale nieżelazne: czyszczenie (piaskowanie) korundem.

**UWAGA!!!** Ze względu na wysoką temperaturę osiąganą przez farby z serii EE56 nie zaleca się stosowania jakiegokolwiek chemicznego przygotowania powierzchni.

### **Procedura aplikacji i sprzęt**

1. Właściwości elektrostatyczne proszków z serii EE56 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 stykności powinny być podtrzymywane aby zapewnić uziemienie.
9. Natryskiwanie elektrostatyczne. Względna wilgotność powinna wynosić 50-60% dla systemu koronowego (ang. corona system) oraz poniżej 40% dla systemu tribo (ang. 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. Należy sprawdzić twardość polakierowanej powłoki testem udarowym.

## **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 **EE56** 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.

Powłoka farby robi się „miękką” w wysokich temperaturach ( ~ 300 °C). Nie dotykaj powłoki twardymi (ostrymi) przedmiotami (materiałami) w wysokich temperaturach.

Farby serii EE56 nie nadają się do bezpośredniego kontaktu z otwartym ogniem.

## **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](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 uprzedzenia