

FF22

KARTA TECHNICZNA

1. OPIS

Farby z serii FF22 to termoutwardzalne, matowe i półmatowe farby proszkowe na bazie żywic epoksydowych i poliestrowych, przeznaczone do zastosowań wewnętrznych. Seria FF22 posiada stabilność połysku w temperaturach wypalania od 160 °C do 200 °C. Powstała powłoka może mieć połysk na poziomie 25 ±5% mierzony pod kątem 60° w temperaturze utwardzania 160 °C 13 minut.

2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- dostępna we wszystkich kolorach palety RAL
- powłoka półmatowa w temperaturze wygrzewania 160 °C
- niższe koszty, oszczędność czasu i energii
- stabilność połysku
- mniejsze różnice w połysku w wyniku zmian temperatur
- 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
- nie emituje substancji niebezpiecznych, mniej zanieczyszczeń środowiska

3. ZASTOSOWANIE

Obszar zastosowania: meble biurowe, sprzęt AGD, meble metalowe, armatura łazienkowa, itp.

4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- | | |
|----------------|--|
| - Odporność UV | FF22 nie jest zalecana do zastosowań zewnętrznych. |
| - Rozlewność | Dobra |
| - Powierzchnia | Mat - CM, półmat – CS, gruba struktura - WR, |

- Gęstość 1,5 - 1,8 gr/cm³ (mała dla ciemnych kolorów, duża 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)

Wyrzewanie 170 °C 10 minut (zalecane)

Temperatura metalu (° C)	Czas (min.)
160	12-24
170	5-15
180	4-12

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)	>20 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 **FF22** 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 utrzymać 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 zróżnicowane metody aplikacji i warunki przechowywania, w serii FF22 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 w wysoko korozyjnym środowisku.

Nie zalecane do zastosowań zewnętrznych.

Może wystąpić żółknięcie jasnych kolorów, kiedy elementy są wygrzewane w piecu dłużej niż jest to zalecane.

Temperatura wygrzewania (utwardzania) powyżej 200 °C może być przyczyną żółknięcia koloru i słabych właściwości mechanicznych

11. TRANSPORT I SKŁADOWANIE

Opakowanie: 15, 20, 25 kg. Mocny 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 doświadczeń. 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.