

# FF65

## KARTA TECHNICZNA

### **1. OPIS**

Seria FF65 to termoutwardzalne farby proszkowe na bazie żywic epoksydowych i poliestrowych, zapewniające półmatowe i matowe wykończenie. Seria charakteryzuje się wysoką rozlewnością.

### **2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE**

- dostępna dla kolorów metalicznych
- 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
- odpowiednia do większości zastosowań wewnętrznych

### **3. ZASTOSOWANIE**

Obszar zastosowań: meble biurowe, sprzęt AGD, sprzęt oświetleniowy, półki, itd.

### **4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU**

- |                      |   |
|----------------------|---|
| - Odporność UV       | FF65 nie jest zalecana do zastosowań zewnętrznych.  |
| - Rozlewność         | Bardzo dobra  |
| - Powierzchnia       | Półmat - CS, mat – CM,  |
| - Gęstość            | 1,2 - 1,8 gr/cm <sup>3</sup> (mniejsza 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)

**Wyrzewanie** 200 °C 10 minut (zalecane)\*

Temperatura metalu (° C)	Czas (min.)
190	15-25
200	8-18
210	6-14

**Grubość powłoki** 60-80 µm (zalecane)

**Wydajność teoretyczna** 9-12 m<sup>2</sup>/kg. Praktyczna wydajność będzie się różnić w zależności od: metody i warunków aplikacji, gęstości, profilu powierzchni i struktury.

\* Dostępna wersja katalityczna, wygrzewanie 180 ° C

## 6. WŁAŚCIWOŚCI POWŁOKI

Wyniki testów podane poniżej oparte są na badaniach panelu o grubości 0,5 mm pokrytego proszkiem o grubości powłoki 60 µ.

<b>Test udarowy (bezpośredni)</b>	>40 kgcm	(ISO 6272-2)
<b>Test udarowy (odwrotny)</b>	>20 kgcm	(ISO 6272-2)
<b>Test Buchholza</b>	>90	(ISO 2815)
<b>Test Stożkowy</b>	0 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 aplikowaniem 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 **FF65** 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) proszki powinny być aklimatyzowane w zamkniętych pojemnikach przed dodaniem do zbiornika natryskowego (dozownika). Aby uzyskać optymalną wydajność, produkt powinien być przechowywany i nakładany 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 produktu 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 zbrylenie i występowanie ciał obcych.
13. Sprawdzenie wygrzania powłoki następuje za pomocą testu udarnośći.

## **8. UTRZYMANIE I KONSERWACJA**

W celu utrzymania estetycznego wyglądu powłoki, 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 FF65 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.

## **11. TRANSPORT I SKŁADOWANIE**

Opakowanie: 15, 20 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.