

KARTA TECHNICZNA

SERIA FF88

1. OPIS

Seria **FF88** to termoutwardzalne farby proszkowe na bazie żywic epoksydowych i poliestrowych, zapewniające satynowe wykończenie (powłokę), z doskonałą rozlewnością oraz odpornością na żółknięcie.

2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- dostępna we wszystkich kolorach palety RAL
- 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
- dekoracyjny wygląd powłoki dzięki dobrej rozlewności

3. ZASTOSOWANIE

Serię **FF88** można stosować do lakierowania m. in.: mebli biurowych, sprzętu oświetleniowego, regałów itp.

4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- | | |
|----------------------|--|
| - Odporność UV | FF88 nie jest zalecana do zastosowań zewnętrznych. |
| - Rozlewność | Bardzo dobra |
| - Powierzchnia | Mat – CM, Półmat – CS, Gruba struktura – WR |
| - Gęstość | 1,5 - 1,8 gr/cm ³ (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 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 8-10 m²/kg. Praktyczna wydajność będzie się różnić w zależności od: metody i warunków aplikacji, gęstości, profilu powierzchni i struktury.

* Dostępna wersja katalityczna, wygrzewanie 180 ° C.

** 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 **FF88** 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 przeciwpyłowe 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 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 zbrzydzenie 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 **FF88** 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.

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

Wskaźnik nagrzewania komponentów w piecu może mieć wpływ na różnicę w połysku.

Nie zalecane do zastosowań zewnętrznych.

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

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.