

FP60

KARTA TECHNICZNA

1. OPIS

FP60 to bardzo szybko utwardzająca się, termoutwardzalna farba proszkowa na bazie specjalnie dobranych żywic epoksydowych i utwardzaczy zaprojektowana w celu spełnienia wymagań specyfikacji dotyczących zewnętrznej ochrony stali podziemnej rurociągów, a zwłaszcza jako podkład antykorozyjny przed nałożeniem powłok polietylenowych, tzw. technika „3-warstwowa”. FP60 może być również nakładana do grubości 600 µm. FP60 w kolorze niebieskim spełnia wymagania normy BS 6920 do użytku z zimną wodą pitną i wodą gorącą do 85 ° C.

2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- nie emituje substancji niebezpiecznych, mniej zanieczyszczeń środowiska
- optymalna przyczepność
- niskie zapotrzebowanie na energię do aplikacji dzięki szybkiemu utwardzaniu
- doskonała odporność na korozję dzięki twardej powłoce
- certyfikat WRAS nr 0706529 (tylko kolor niebieski) potwierdzający możliwość kontaktu z wodą pitną

3. ZASTOSOWANIE

Produkty z serii FP60 są nakładane na podgrzaną, piaskowaną stal, aby zapewnić optymalne przyleganie i wyjątkową odporność na katodowy zanik przyczepności.

Obszary zastosowań: podkład w 3 warstwowym systemie zabezpieczenia rur stalowych, zastosowania, w których wymagana jest rozszerzona ochrona metalu, odporność chemiczna i twarda powłoka, zawory przemysłowe.

4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Odporność UV

FP60 nie jest zalecana do zastosowań zewnętrznych. Jednak zjawisko kredowania nie usuwa więcej niż 2-3

	mikrony powłoki rocznie przy stałej ekspozycji, co nie ma wpływu na właściwości antykorozyjne tej powłoki.
- Powierzchnia	Połysk – GL, Półpołysk - HR
- Gęstość	1,5 - 1,8 gr/cm ³ (mała dla ciemnych kolorów, duża dla jasnych kolorów)
- Okres przydatności	6 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 Farby z serii FP60 są nakładane na elementy podgrzane do temperatury 235 ±5°C i utwardzane za pomocą pochodzącego od nich ciepła (tzw. ciepło resztkowe)

Grubość powłoki 60 – 80 μm dla systemu 3-warstwowego i 300-600 μm dla pojedynczej powłoki (zalecane)

Wydajność teoretyczna 8 -10 m²/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.

Test udarowy	50 kgcm 40°C (ISO 6272-1) 50 kgcm 0°C 120 kgcm 23°C
Test Buchholza	102-105 (ISO 2815)
Elastyczność (giętkość)	6% 20°C 1,5% -40°C
Porowatość	brak (czujnik 5V/μm)
Porowatość	brak (czujnik 5V/μm, po 1000 h testu w komorze solnej, całkowicie wygrzany)
Opór styku elektrycznego	10 ⁸ ohm.m ² (100 dni w 3% roztworze NaCl, 80°C)
Katodowy zanik przyczepności	R=3mm (-1,5 volt; 28 dni)
Absorpcja wody	<3% (80°C; 200 godzin)

Test z wrzącą wodą

GT=0 ((20 godzin wrząca woda, 4 godziny w temperaturze pokojowej, 20 cykli)

Odporność na ścieranie

<0,10gr 1000 cykli (koło CS17, waga 1000g)

7. INSTRUKCJA APLIKACJI

Przygotowanie powierzchni

Przygotowanie powierzchni

piaskowanie SA 2,5

Temperatura nagrzania elementu

200 – 240 °C

Wytłaczanie/wyciskanie polimeru adhezyjnego

w ciągu 8-10 sekund

Wytłaczanie/wyciskanie polietylenu

w zależności od produktu

FP60 należy aplikować tego samego dnia, w którym powierzchnia jest przygotowywana i jak najszybciej po oczyszczeniu ponieważ podłoże czyszczone metodą strumieniowo-ścierną może zacząć szybko rdzewieć.

Procedura aplikacji i sprzęt

1. Właściwości elektrostatyczne proszków z serii **FP60** 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 ze względu na wysoką reaktywność farb z serii FP60.

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 (and. tribo system).

10. Farby z serii FP60 są aplikowane na elementy podgrzane do temperatury pomiędzy 200°C a 240°C.
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/utwardzenia powłoki następuje za pomocą testu udarności.

8. UTRZYMANIE I KONSERWACJA

Farby z serii FP60 to odporne chemicznie, wytrzymałe powłoki, najczęściej stosowane w obszarach, gdzie estetyka nie jest ważna. W przeciwieństwie do typowych powłok dekoracyjnych, formalny program czyszczenia nie jest wymagany. Jednak w miarę możliwości lepiej jest usunąć sól i inne zanieczyszczenia, osady i naprawić wszelkie odsłonięte powierzchnie metalowe za pomocą odpowiednich narzędzi.

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 **FP60** 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.

11. TRANSPORT I SKŁADOWANIE

Opakowanie:	15 - 20kg. 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.