

# PE50

## KARTA TECHNICZNA

### **1. OPIS**

Seria PE50 to termoutwardzalne farby proszkowe, na bazie wolnego od TGIC (skrót od nazwy związku – trójglicydoizocjanurat) poliestrowego systemu wiążącego, przeznaczone do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych. Posiada bardzo dobrą odporność na promieniowanie UV oraz na żółknięcie. Jest zaprojektowana specjalnie do zastosowań przemysłowych i budowlanych (architektonicznych).

### **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
- bardzo dobra odporność na promieniowanie UV
- odpowiednia do lakierowania elementów zewnętrznych i wewnętrznych
- nie emituje substancji niebezpiecznych, mniej zanieczyszczeń środowiska
- wolna od TGIC

### **3. ZASTOSOWANIE**

Serię PE50 można stosować do lakierowania: systemów okien i drzwi, talerzy anten, narzędzi ogrodniczych i przemysłowych, itd.

### **4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU**

- |                                  |  |
|----------------------------------|--|
| - Odporność na promieniowanie UV | Bardzo dobra   |
| - Rozlewność                     | Bardzo dobra   |
| - Powierzchnia                   | Mat – CM, Gruba struktura – WR   |
| - Gęstość                        | 1,5 - 1,8 g/cm <sup>3</sup> (niska dla ciemnych kolorów, wysoka dla jasnych kolorów) |
| - Okres przydatności             | 12 miesięcy (przy temperaturze <30 °C i wilgotność 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	5-14

**Grubość powłoki** 60 – 80 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.

\* Dostępna wersja katalityczna, wygrzewanie 180°C.

\*\* Zalecana grubość powłoki dla powierzchni z grubą strukturą (WR) to 80-130 µm. Teoretyczna wydajność powinna być obliczana według tego zakresu grubości.

\*\*\* Zalecana grubość powłoki dla serii IBADECOR to 80-100 µm. Teoretyczna wydajność powinna być obliczana według tego zakresu grubości

Powłoki nadające efekt drewna mają oznaczenie „CMW”. Ponieważ są to farby pół-transparentne należy je aplikować z jednorodną grubością minimum 80µ. Po całkowitym wygrzaniu elementów przez 10 minut w 200°C (temperatura metalu), drewniane wzory i marmurowe wykończenie są tworzone dzięki zastosowaniu wierzchnich powłok dekoracyjną techniką sublimacji.

Upewnij się, że nie ma powietrza między powłoką bazową z farby proszkowej a papierem z drewnianym wzorem w trakcie procesu próżniowego.

Wyjmij profile kiedy metal osiągnie temperaturę 190-195°C.

## 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>	>25 kgcm	(ISO 6272-2)
<b>Test udarowy (odwrotny)</b>	>25 kgcm	(ISO 6272-2)
<b>Test Buchholza</b>	>85	(ISO 2815)
<b>Test Stożkowy</b>	0 mm	(ISO 6860)
<b>Test Adhezyjny</b>	Gt:0	(ISO 2409)

\*Właściwości mechaniczne mogą być mniejsze dla produktów o grubej strukturze (WRX) ze względu na wyższą 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 PE50 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 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 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 PE50 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.

W wyniku uwalniania wody w czasie procesu wygrzewania, problemy z powłoką (małe dziurki) mogą być zaobserwowane przy grubości powyżej 100 µm.

## **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.