

SL54 – Farby silikonowe

KARTA TECHNICZNA

1. OPIS

Farby z serii **SL54** to termoutwardzalne farby proszkowe, stworzone na bazie żywicy silikonowej, których powłoka po całkowitym (prawidłowym) wygrzaniu posiada wysoką odporność termiczną. **SL54** będzie odporna na ciągłe działanie wysokich temperatur aż do 500°C.

2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- na bazie żywicy silikonowej
- nie emituje substancji niebezpiecznych, mniej zanieczyszczeń środowiska
- odpowiednia do zastosowań wewnętrznych i zewnętrznych
- odporność na długie działanie wysokiej temperatury - do 500°C
- nie wymaga dodatkowej powłoki
- bardzo dobra odporność na uszkodzenia
- twardość – test ołówkowy - 3H kiedy farba jest odpowiednio wygrzana (utwardzona)
- właściwości anty-przylegające dla olejów i tłuszczów
- tłuszcz i oleje można łatwo usunąć przy za pomocą wody i domowych detergentów

3. ZASTOSOWANIE

Serię SL54 można stosować do lakierowania: zestawów i akcesoriów do grillowania, motocyklowych i samochodowych układów wydechowych, pokryw silnika, pieców, wymienników ciepła oraz wszelkich powierzchni, które są rutynowo narażone na działanie wysokich temperatur w długim okresie czasu.

4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- | | |
|----------------|--------------------------------------|
| - Odporność UV | Dobra odporność na promieniowanie UV |
| - Rozlewność | Dobra |
| - Powierzchnia | Mat – CM, Drobna struktura - ST |

- Gęstość 1,8 – 2,5 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)

Wygrzewanie 230 °C 30 minut (zalecane)

Grubość powłoki 40-60 μm (zalecane)

Wydajność teoretyczna 8-11 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 μm.

Test udarowy (bezpośredni)	>20 kgcm	(ISO 6272-2)
Test udarowy (odwrotny)	>10 kgcm	(ISO 6272-2)
Test ołówkowy (twardość)	3H	(ISO 15184)
Test Stożkowy	<100 mm	(ISO 6860)
Test Adhezyjny	Gt:0	(ISO 2409)

7. INSTRUKCJA APLIKACJI

Przygotowanie powierzchni:

Seria SL54 jest zalecana do aplikacji na wypiaskowanych metalach

1. Stal : przygotowanie powierzchni metodą piaskowania lub śrutowania
2. Aluminium, metale ocynkowane lub metale nieżelazne: czyszczenie (piaskowanie) korundem

UWAGA!!! Ze względu na wysoką temperaturę osiąganą przez farby z serii SL54 nie zaleca się stosowania jakiegokolwiek chemicznego przygotowania powierzchni.

Procedura aplikacji i sprzęt

1. Właściwości elektrostatyczne proszków z serii SL54 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 koronowego (ang. corona system) oraz poniżej 40% dla systemu tribo (and. tribo system).
 10. Utwardzać (wygrzewać) 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 zbrzylenie i występowanie ciał obcych.
 13. Sprawdzenie wygrzania (utwardzenia) powłoki następuje za pomocą testu udarności.

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 SL54 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.

Cienka powłoka farby robi się miękka w wysokiej temperaturze (~300 °C). Nie dotykaj powłoki twardymi przedmiotami (materiałami) w wysokich temperaturach.

Farby serii SL54 nie nadają się do bezpośredniego kontaktu z otwartym ogniem.

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

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.