

## Farby epoksydowe

### Opis produktu

Farby te zalecane są do zastosowań wewnętrznych, charakteryzują się dobrą odpornością chemiczną oraz dobrą stabilnością koloru i doskonałym wyglądem dekoracyjnym. Inver Polska przywiązuje dużą uwagę do odpowiedniej receptury oraz kontroli wielkości cząstek co zapewnia optymalną wydajność nakładania. Farby produkowane są w wersjach do malowania TRIBO i elektrostatycznego.

### Specyfikacja

Postać dostarczona: drobny proszek, odpowiedni dla wszystkich typów urządzeń do natryskiwania elektrostatycznego  
Ciężar właściwy: 1,2 – 1,7 w zależności od koloru  
Przechowywanie: w warunkach chłodnych i suchych, w temperaturze 5-25°C

### Wygląd

Kolor: kolory dostępne na zamówienie z kart standardowych RAL oraz NCS lub opracowane do standardów od klienta  
Połysk: dostępna cała gama od połysku do matu  
Struktury: produkowane są również wersje farb w drobnych i grubych strukturach oraz wykończenia antyczne.

### Właściwości powłoki

Próba elastyczności	PN-EN ISO 6860 – max pęknięcie 5 mm
Odporność na uderzenie	PN-EN ISO 6272 – wytrzymałe uderzenie z 40 cm
Przyczepność	PN-EN ISO 2409 – wynik pozytywny – Gt0
Twardość	PN-ISO 15184 - HB-3H

### Odporność cieplna

Dobra stabilność kolorów w warunkach ciągłego działania temperatury do 110°C i przy nieciągłym do 130°C (tylko odmiany z połyskiem lub półpołyskiem)

### Ciężar właściwy

1,2 g/cm<sup>3</sup> – 1,7 g/cm<sup>3</sup> w zależności od rodzaju i koloru farby.

### Wydajność

10-14 m<sup>2</sup> w zależności od ciężaru właściwego przy założeniu wykorzystaniu farby w 100% i grubości 60µm

### Grubość powłoki

Dla większości zastosowań zaleca się 60-80 mikronów.

## Warunki utwardzania

Produkt standardowy	180°C 10 min – temperatura detalu(farby matowe 190-200°C, 15 min)
Produkt obniżonej temperaturze	160°C, 15 min –temperatura detalu (dostępne tylko w połysku i półpołysku)

## Przechowywanie i obsługa

Farby należy przechowywać w pomieszczeniach suchych i przewiewnych, w temperaturze od 5 do 25°C z dala od źródeł ciepła. Dopuszczalny okres magazynowania wynosi 12 miesięcy. Pełne informacje dotyczące posługiwania się produktem znajdują się w Karcie Charakterystyki Substancji Chemicznej.

## Przygotowanie powierzchni

Farby proszkowe epoksydowe produkcji Inver Polska przylegają do większości powierzchni metalowych i nie wymagają stosowania powłok gruntowych. Z pokrywanych elementów należy usunąć rdzę, smar, olej oraz zgorzelinę. Zwykle wystarczające jest odtłuszczenie za pomocą rozpuszczalnika lub benzyny. Jednakże w celu zwiększenia odporności na korozję, zaleca się fosforanowanie. Powierzchnie aluminiowe należy wstępnie przygotować poprzez chromianowanie.

## Zalecenia dotyczące malowania

Farby proszkowe epoksydowe produkcji Inver Polska mogą być malowane metodą natrysku elektrostatycznego bądź tribokinetycznego. W przypadku malowania elektrostatycznego można stosować napięcie rzędu od 30 do 100kV. W metodzie tej proszek natryskiwany jest na uziemione metalowe detale – uzyskuje się równą warstwę nałożonego proszku. Podczas utwardzania we właściwej temperaturze, proszek topi się i rozlewa tworząc jednorodną powłokę w wyniku tego procesu uzyskuje się powłokę o doskonałych właściwościach mechanicznych i odporności chemicznej

Informacje przedstawione w niniejszej karcie oparte są na posiadanym doświadczeniu lub badaniach laboratoryjnych i publikowane są w dobrej wierze jako praktycznie przydatne. Firma nasza nie ponosi żadnej odpowiedzialności za straty lub szkody, które mogą powstać w wyniku wypadku, niewłaściwego użycia lub posługiwania się, nie będących pod naszą bezpośrednią kontrolą.

---

Inver Polska sp. z o.o.  
ul. Metalowców 49  
39-200 Dębica  
POLSKA  
Tel.: +48 14 680 90 20  
Fax.: +48 14 680 90 22  
Regon: 016211977 NIP: 522-25-23-876