

Farby epoksydowo-poliestrowe

Opis produktu

Farby te zalecane są do zastosowań wewnętrznych, charakteryzują się dobrymi własnościami mechanicznymi oraz dobrą stabilnością koloru przy doskonałym wyglądzie 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. Na właściwości ochronne nie ma wpływu oddziaływanie czynników zewnętrznych – jednak wraz z upływem czasu postępować będzie kredowanie.

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 – wytrzymuje uderzenie z 40 cm
Przyczepność	PN-EN ISO 2409 – wynik pozytywny – Gt0
Twardość	PN-ISO 15184 - HB-3H
Tłoczenie Erichsena	PN-EN ISO 1520 – 6- 8 mm w zależności od rodzaju farby
Mgła solna	PN-ISO 7253 – max pełzanie 2 mm po 250 godzinach

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/cm³ – 1,7 g/cm³ w zależności od rodzaju i koloru farby.

Wydajność

10-14 m² w zależności od ciężaru właściwego przy założeniu wykorzystaniu farby w 100% i grubości 60um

Grubość powłoki

Dla większości zastosowań zaleca się 60-80 mikronów.

Warunki utwardzania

Produkt standardowy	180°C 15 min – temperatura detalu(farby matowe 190-200°C, 15 min)
Produkt obniżonej temperaturze	160°C, 10 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 postępowania się produktem znajdują się w Karcie Charakterystyki Substancji Chemicznej.

Przygotowanie powierzchni

Farby proszkowe poliestrowo-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 poliestrowo-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 postępowania 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