

KARTA TECHNICZNA FARBY PROSZKOWEJ INVER 40814 - *MP FONDO TRIBO FZ 20 GL GRIGIO 7001

CECHY GENERALNE

Ten termostatyczny proszek zawiera żywicę epoksydową i poliestrową oraz specjalne pigmenty antykorozyjne oparte fosforanach cynku.

Produkt tworzy twardą powłokę odporną na uszkodzenia mechaniczne, detergenty, paliwa i oleje.

Jest także odporny na żółknięcie spowodowane wstrzymaniem reakcji w ciągu wypalania. Odporność chemiczna produktu jest także dobra. Pigmenty nie zawierają ołowiu i chromu.

ZASTOSOWANIE

Produkt zalecany jest do stosowania jako podkład antykorozyjny na powierzchnie metalowe.

ZALECANE CYKLE

Nakładać na powierzchnie piaskowane do klasy SA 2,5 – 3. Podkład (o grubości 50-70 mikronów) nałożyć przed dalszym pokrywaniem proszkiem poliestrowym, epoksy-poliestrowym lub poliuretanowym, bądź też emalią 2K.

Powierzchnia musi być uprzednio pozbawiona tłuszczu, smaru i rdzy, na powierzchni.

Jeżeli wymagana jest szczególna odporność na korozję lub wilgotność, sugerowana jest następująca obróbka wstępna powierzchni:

MAGAZYNOWANIE I OBCHODZENIE SIĘ Z SUBSTANCJĄ

Magazynowanie w temperaturze niższej niż 30°C, wyższe temperatury mogą uszkodzić proszek powodując niepożądane zmiany lub zbrylenie.

Okres magazynowania w oryginalnym opakowaniu: 12 miesięcy.

DANE TECHNICZNE:

Kod	Metoda	Zakres	
P/CL092	Ciężar właściwy (kg/l)	1.457 – 1.516	
P/CL120	Zawartość substancji nielotnych (w/w) 3 h przy 105°C	100.0 – 100.0	UNI EN ISO 3251
P/CL125	Zawartość substancji nielotnych (v/v) (%)	100.0 – 100.0	UNI 8911
P/CL143	Wartość rozproszenia (m ² /kg)	660 – 686	
P/CL210	Zawartość wody (%)	0.0 – 0.0	
P/YC060	Wielkość rozproszenia cząsteczek >32μ(%)	38 – 40	
P/YC120	Wielkość rozproszenia cząsteczek >63μ(%)	78 – 80	
P/CS010	Grubość suchej powłoki	60 – 80	UNI ISO 2178
P/CC050	Połysk 60 %	15.0 – 25.0	UNI 9389

ZASADY STOSOWANIA

Nanosić pistoletami z polaryzacją ujemną (60/80KV) lub pistoletami TRIBO ręcznie lub automatycznie.

Zalecana grubość malowanej powłoki to 50-70 mikronów. Warunki wypalania 180°C przez 15 min.

Dla wypalania produktów w połysku poliestrowych BT możliwe jest zastosowanie następujących kombinacji w zakresie czasu i temperatury wypalania:

CECHY TECHNOLOGICZNE I ODPORNOŚĆ

Zastosowana powierzchnia: blacha UNI, SA 2,5 stopnia

Grubość: 60 mikronów

Temp.: 15 min. w 180 C

Testy zostały wykonane na stali piaskowanej do klasy SA 2,5

P/CM040	Próba gębieniem wg. Erichsena	więcej niż 3	UNI EN ISO 1520
P/CM050	Próba udarności	więcej niż 20	UNI 8901
P/CM051	Próba na wytrzymałość	więcej niż 5	UNI 8901
P/CM095	Adhezja przekrojem siatkowym (1mm)(GT)	00	UNI EN ISO 2409
P/CM190	Próba w mgie solnej	1000 godz później podkorozja wzdłuż przekroju 2-3 mm	UNI ISO 9227
P/CM230	Wytrzymałość na wilgotność	500 godz później bez zmian	UNI 8744