

EE56

KARTA TECHNICZNA

1. OPIS

Seria EE56 to termoutwardzalne farby proszkowe oparte na żywicach o wysokiej funkcjonalności oraz utwardzaczach zapewniających powłokę z bardzo wysoką odpornością termiczną (po całkowitym wygrzaniu farby). Farby z tej serii są odporne na ciągłe działanie wysokiej temperatury aż do 330°C. Na życzenie klienta farby z serii EE56 mogą zostać wyprodukowane z surowców posiadających aprobatę FDA (Food and Drug Administration) – Agencji ds. Żywności i Leków.

2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE

- kolor czarny i szary metalik
- mniej zanieczyszczeń środowiska
- odpowiedni do zastosowań wewnętrznych
- odporne na ciągłe działanie temperatury do 330°C
- nie wymaga dodatkowej powłoki
- nie emituje substancji niebezpiecznych
- bardzo dobra odporność na uszkodzenia
- twardość mierzona testem ołówkowym to 3H w przypadku prawidłowego wygrzania (utwardzenia) powłoki
- „anty-przylegające” właściwości dla olejów i tłuszczów
- oleje i tłuszcza mogą być łatwo usunięte za pomocą wody i powszechnych detergentów używanych w gospodarstwach domowych
- na życzenie klienta farba może być wyprodukowana z surowców posiadających aprobatę FDA

3. ZASTOSOWANIE

Obszary zastosowań: zewnętrzne powłoki naczyń do gotowania, zestawy do grillowania i akcesoria, urządzenia ciepła, powłoki ochronne urządzeń elektrycznych wykorzystywanych do pracy w podwyższonych temperaturach.

4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU

- Odporność UV	EE56 nie jest zalecana do stosowania zewnętrznego.
- Rozlewność	Dobra
- Powierzchnia	Wysoki połysk - GL, półpołysk - HR, półmat - CS, mat - CM, drobna struktura - ST
- Gęstość	1,4-1,7 gr/cm ³ (niska dla ciemnych kolorów, wyższa 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”)

Wygrzewanie 230 °C 10 minut (zalecane)

Temperatura metalu (° C)	Czas (min.)
220	15-25
230	8-18
240	6-14

Grubość powłoki 60 – 80 μm (zalecana)

Wydajność teoretyczna 9 -12 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 μ.

Test udarowy (bezpośredni)	>20 kgcm	(ISO 6272-1)
Test udarowy (odwrotny)	>10 kgcm	(ISO 6272-1)
Test Buchholza	>100	(ISO 2815)
Test Stożkowy	<20 mm	(ISO 6860)
Test Adhezyjny	Gt:0	(ISO 2409)

7. INSTRUKCJA APLIKACJI

Przygotowanie powierzchni

W celu uzyskania optymalnej wydajności podłoże przed lakierowaniem powinno być suche i wolne od tłuszczów, smarów lub innych zabrudzeń.

Seria EE56 jest zalecana do aplikacji na wyśrutowanych lub wypiaszkowanych 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 EE56 nie zaleca się stosowania jakiegokolwiek chemicznego przygotowania powierzchni.

Procedura aplikacji i sprzęt

1. Właściwości elektrostatyczne proszków z serii EE56 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 przeciwpylowe 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 styeczności 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 (ang. 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 zbrzylenie i występowanie ciał obcych.

13. Należy sprawdzić twardość polakierowanej powłoki testem uderowym.

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 zróżnicowanie zastosowania i warunków przechowywania, w serii **EE56** 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 zewnętrznych.

Powłoka farby robi się „miękką” w wysokich temperaturach (~ 300 °C). Nie dotykaj powłoki twardymi (ostrymi) przedmiotami (materiałami) w wysokich temperaturach.

Farby serii EE56 nie nadają się do bezpośredniego kontaktu z otwartym ogniem.

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

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