

# EE60

## KARTA TECHNICZNA

### **1. OPIS**

Seria EE60 to termoutwardzalne farby proszkowe na bazie żywic epoksydowych, odznaczające się niskim stopniem połysku i bardzo dobrą rozlewnością. Ten rodzaj farby jest używany do malowania dekoracyjnego.

### **2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE**

- dostępna we wszystkich kolorach palety RAL
- nie wymaga dodatkowej powłoki
- odpowiednia do zastosowań wewnętrznych
- nie emituje substancji niebezpiecznych, mniej zanieczyszczeń środowiska

### **3. ZASTOSOWANIE**

Obszar zastosowania: aplikacje dekoracyjne gdzie wysoka odporność na korozję i odporność chemiczna nie są konieczne, itp.

### **4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU**

- |                      |  |
|----------------------|--|
| - Odporność UV       | EE60 nie jest zalecana do zastosowań zewnętrznych.                                 |
| - Rozlewność         | Bardzo dobra   |
| - Powierzchnia       | Mat - CM, gruba struktura - WR, drobna struktura - ST                              |
| - Gęstość            | 1,5 - 1,8 gr/cm <sup>3</sup> (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”)

**Wyzgrzewanie** 200 °C 10 minut (zalecane)

Temperatura metalu (° C)	Czas (min.)
190	15-25
200	8-18
210	6-14

**Grubość powłoki** 60 – 80 µm (zalecana)

**Wydajność teoretyczna** 8 -10 m<sup>2</sup>/kg. Praktyczna wydajność będzie się różnić w zależności od: metody i warunków aplikacji, gęstości, profilu powierzchni i struktury\*.

*\* Zalecana grubość powłoki dla powierzchni z grubą strukturą (WR) to 80-130µ. Teoretyczna wydajność powinna być obliczana według tego zakresu grubości.*

## 6. WŁAŚCIWOŚCI POWŁOKI

Wyniki testów podane poniżej oparte są na badaniach panelu o grubości 0,5 mm pomalowanego farbą proszkową o grubości 60 µ.

<b>Test udarowy (bezpośredni)</b>	>10 kgcm	(ISO 6272-1)
<b>Test udarowy (odwrotny)</b>	>5 kgcm	(ISO 6272-1)
<b>Test Buchholza</b>	>90	(ISO 2815)
<b>Test Stożkowy</b>	<20 mm	(ISO 6860)
<b>Test Adhezyjny</b>	Gt:0	(ISO 2409)

*\*Właściwości mechaniczne mogą być mniejsze dla produktów o grubej strukturze (oznaczenie WR) ze względu na większą grubość powłoki.*

## 7. INSTRUKCJA APLIKACJI

### Przygotowanie powierzchni

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

Aluminium	chromianowanie żółte lub zielone/fosforanowanie
Metale żelazne	fosforanowanie cynkowe lub żelazowe
Metale ocynkowane	fosforanowanie cynkowe lub chromianowanie

## **Procedura aplikacji i sprzęt**

1. Właściwości elektrostatyczne proszków z serii **EE60** 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 styknięcia powinny być podtrzymywane aby zapewnić uziemienie.
9. Natryskiwanie elektrostatyczne. Względna wilgotność powinna wynosić 50-60% dla systemu korona (ang. corona system) oraz poniżej 40% dla systemu tribo (and. 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 zbrylenie i występowanie ciał obcych.
13. Sprawdzenie wygrzania powłoki następuje za pomocą testu udarnośći.

## **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 **EE60** 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 w wysoce korozyjnym środowisku.

Nie zalecane do zastosowań zewnętrznych.

Ze względu na dużą zawartość składnika epoksydowego i matowego utwardzacza farba jest wrażliwa na ciepło; jasne kolory łatwo żółkną.

## **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](http://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.