

# FF64

## KARTA TECHNICZNA

### **1. OPIS**

Seria FF64 to termoutwardzalne farby proszkowe na bazie żywic epoksydowych i poliestrowych, przeznaczone do zastosowań wewnętrznych. Seria FF64 jest bezbarwną powłoką aplikowaną metodą Tribo, odznaczającą się wysokim poziomem rozlewności i transparentności.

### **2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE**

- proszek bezbarwny i z efektami specjalnymi
- bardzo dobra rozlewność, transparentność
- odpowiednia jako wierzchnia powłoka na farbach metalicznych
- nie wymaga dodatkowej powłoki
- odpowiednia do większości zastosowań wewnętrznych
- nie emituje substancji niebezpiecznych, mniej zanieczyszczeń środowiska

### **3. ZASTOSOWANIE**

Obszar zastosowań: meble biurowe, sprzęt oświetleniowy, wierzchnia powłoka dla farb metalicznych.

### **4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU**

- |                      |  |
|----------------------|--|
| - Odporność UV       | FF64 nie jest zalecana do zastosowań zewnętrznych.                                 |
| - Rozlewność         | Bardzo dobra   |
| - Powierzchnia       | Połysk – GL, półpołysk – HR,   |
| - Gęstość            | 1,2 - 1,5 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”)

**Wyrzewanie** 180 °C 10 minut (zalecane)

Temperatura metalu (° C)	Czas (min.)
170	15-25
180	8-18
190	5-14

**Grubość powłoki** 40 – 60 µm dla lakieru bezbarwnego, 60-80 µm dla farb z efektami specjalnymi (zalecenia).

**Wydajność teoretyczna** 13 -17 m<sup>2</sup>/kg dla lakieru bezbarwnego. Praktyczna wydajność będzie się różnić w zależności od: metody i warunków aplikacji, gęstości, profilu powierzchni i struktury.

**UWAGA!** Jeśli w kodzie produktu występuje litera „B” wymagana jest aplikacja dodatkowej wierzchniej powłoki w postaci lakieru bezbarwnego.

## 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>	>40 kgcm	(ISO 6272-1)
<b>Test udarowy (odwrotny)</b>	>20 kgcm	(ISO 6272-1)
<b>Test Buchholza</b>	>90	(ISO 2815)
<b>Test Stożkowy</b>	0 mm	(ISO 6860)
<b>Test Adhezyjny</b>	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. 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 **FF64** są optymalne, gdy proszek jest w stanie sypkim i pozbawionym wilgoci. Zleżały lub zagęszczony

Grudzień 2014

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 styczności 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 utrzymać 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 zróżnicowane metody aplikacji i warunki przechowywania, w serii FF64 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 wysoko korozyjnym środowisku.

Nie zalecane do zastosowań zewnętrznych.

## **11. TRANSPORT I SKŁADOWANIE**

Opakowanie: 15, 20 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

Grudzień 2014

polityką rozwoju produktu IBA Kimya niniejsza specyfikacja może ulec zmianie bez uprzedzenia.