

# PU44

## KARTA TECHNICZNA

### **1. OPIS**

Seria PU44 to zewnętrzne, wytrzymałe farby proszkowe na bazie żywic poliuretanowych przeznaczone do stosowania jako podkład do zdobniczych technik sublimacji. Drewniane wzory są tworzone poprzez nałożenie wierzchniej powłoki za pomocą dekoracyjnej techniki sublimacji.

### **2. CECHY CHARAKTERYSTYCZNE**

- doskonała rozlewność
- doskonały wygląd wzoru
- odpowiednia dla większości środowisk
- mniej odpadów i zanieczyszczeń do środowiska
- wolna od TGIC
- nie wymaga dodatkowej powłoki

### **3. ZASTOSOWANIE**

Obszary zastosowania: systemy drzwi i okien, szafki kuchenne, zastosowania architektoniczne (budowlane), itp.

### **4. WŁAŚCIWOŚCI PRODUKTU**

- |                             |  |
|-----------------------------|--|
| - <b>Odporność na UV</b>    | Bardzo dobra   |
| - <b>Rozlewność</b>         | Doskonała  |
| - <b>Powierzchnia</b>       | Mat – CM, Drobna struktura – ST, Jedwabna struktura - SP                             |
| - <b>Gęstość</b>            | 1,3 - 1,4 g/cm <sup>3</sup> (niska dla ciemnych kolorów, wysoka dla jasnych kolorów) |
| - <b>Okres przydatności</b> | 12 miesięcy (przy temperaturze <30 °C i wilgotność względnej <50%)                   |

## 5. METODY APLIKACJI

**Aplikacja** Elektrostatyka/Tribo( aplikacja metodą Tribo jest możliwa jeśli w kodzie produktu znajduje się litera „T”)

**Wyrzewanie** 200 °C 15 minut (zalecane)

Temperatura metalu (° C)	Czas (min.)
190	15-25
200	8-18
210	5-14

**Grubość powłoki** 80-100 µm (zalecana)

**Wydajność teoretyczna** 7 - 9 m<sup>2</sup>/kg. Praktyczna wydajność będzie się różnić w zależności od: metody i warunków aplikacji, gęstości, profilu powierzchni i struktury.

Należy nakładać równomiernie minimalną grubość 80µm (pamiętaj, że farby z serii PU44 są półprzezroczyste)

Po całkowitym wygrzaniu powłoki (temperatura metalu 200 °C – 15 minut) drewniane wzory i marmurowe wykończenia są tworzone poprzez nakładanie wierzchniej powłoki za pomocą dekoracyjnej techniki sublimacji.

Upewnij się, że nie ma powietrza pomiędzy podkładem bazowym a papierem z drewnianym wzorem podczas procesu próżniowego.

Wyjmij elementy, gdy temperatura metalu osiągnie temperaturę 190 - 195 °C.

## 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>	>20 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 **PU44** 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 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. Po całkowitym wygrzaniu powłoki drewniane wzory i marmurowe wykończenia są tworzone poprzez nakładanie wierzchniej powłoki za pomocą dekoracyjnej techniki sublimacji.

## **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 PU44 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.

Wskaźnik nagrzewania komponentów w piecu może mieć wpływ na różnicę w połysku farby.

Jeśli podkład bazowy jest nieprawidłowo wygrzany (utwardzony), papier z drewnianym wzorem przyklei się do powłoki po utwardzeniu.

W trakcie trwania procesu sublimacji w piecu, za każdym razem należy wyjmować profile wtedy kiedy będą miały taką samą temperaturę. W przeciwnym razie drewniane wzory będą się różniły od siebie. Zalecamy korzystanie z termoelementów z automatycznym systemem.

Jeśli profil w trakcie procesu sublimacji pozostanie w piecu zbyt długo lub w bardzo wysokiej temperaturze (>205 °C), papier z drewnianym wzorem przyklei się do powłoki po utwardzeniu.

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