

**CHARAKTERYSTYKA**

INFRALIT EP 8027 jest farbą proszkową opartą na żywicy epoksydowej. W podwyższonej temperaturze farba proszkowa topi się, utwardza i tworzy ostateczną powłokę farby

**ZASTOSOWANIE**

INFRALIT EP 8027 do powlekania powierzchni wyrobów szczególnie w przemyśle metalowym. Przykładami użycia są: oprawy oświetleniowe, aparatura, meble, sprzęt rolniczy i gospodarstwa domowego. Powłoka wykorzystywana również w wielu innych dziedzinach szczególnie w przemyśle metalowym i chemicznym.

**WŁAŚCIWOŚCI**

Otrzymana powłoka ma doskonałe własności mechaniczne m.in. dobrą odporność na ścieranie, uderzenia oraz elastyczność. Nie daje się łatwo zarysować i jest odporna na działanie kwasów, zasad, smarów i rozpuszczalników. Ma także dobre własności antykorozyjne. Przy ekspozycji zewnętrznej powłoka ma tendencje do kredowania. Zjawisko to ma wpływ tylko na wygląd powłoki, nie zmniejsza jednak jej własności ochronnych. Alternatywnym materiałem do zastosowań zewnętrznych jest INFRALIT Poliester Powder,.

**DANE TECHNICZNE****Aplikacja**

Podstawowy wariant EP 8027-00 – nadaje się do aplikacji typu KORONA i większości aplikacji TRIBO  
Wariant EP 8027-02 – nadaje się tylko do aplikacji typu KORONA  
Wariant EP 8027-06 – charakteryzuje się poprawionymi własnościami aplikacyjnymi przy ładowaniu TRIBO

**Kolory**

Do uzgodnienia

**Stopień połysku 60°**

0 - 40

**Części stałe**

100%

**Gęstość**

1,3 - 1,7 kg/dm<sup>3</sup> w zależności od koloru

**Wydajność**

4 - 15 m<sup>2</sup>/kg w zależności od grubości naniesienia

**Grubość powłoki**

w jednej warstwie standardowa grubość powłoki wynosi ok. 40-150 μm

**Czas utwardzania**

10 min./200°C (temperatura metalu)  
15 min./190°C (temperatura metalu)

**Temp. topnienia**

około 100°C

**Opakowania**

15-20 kg w zależności od ciężaru właściwego proszku

**Przechowywanie**

W suchych i chłodnych warunkach.

**ŚRODKI OSTROŻNOŚCI**

Farba proszkowa jest substancją niepalną, ale z powietrzem może tworzyć mieszaninę wybuchową, która w razie dostarczenia odpowiedniej energii wybuchnie. Dolna granica wybuchowości dla proszkowych farb epoksydowych wynosi ok. 60 g/m<sup>3</sup> (Bundesanstalt Für Materialprüfung). Wentylacja w kabinie malarskiej powinna być taka, ażeby stężenie proszku w powietrzu było niższe niż 50% dolnej granicy wybuchowości. W obliczeniach stężenia proszku w kabinie, proszek naniesiony na elementy nie jest brany pod uwagę. W celu uniknięcia wyładowania proszku w kabinie, w sąsiedztwie przestrzeni pracującej szybkość przepływu powietrza w aparaturze kabinowej nie może spaść poniżej 0,5 m/s. Lakiernik niosący pokrycia powinien mieć maskę przeciwpyłową i okulary ochronne. Każde zabrudzenie skóry proszkiem powinno być zmywane wodą z mydłem.

**SPOSÓB STOSOWANIA****Przygotowanie powierzchni**

Usunąć wszelkie zabrudzenia. Odtłuścić np. w oparach trójchloroetylenu lub kąpeli alkalicznej. Powierzchnie zardzewiałe oczyścić metodą obróbki strumieniowo-ścierniej lub wytrawić i poddać fosforanowaniu. Profil powierzchni po obróbce strumieniowo-ścierniej musi być przynajmniej średni (G). Patrz norma ISO 8503-2.

**Powierzchnie zimno-walcowane:** Odtłuszczenie w oparach trichloroetylenu lub w kąpeli alkalicznej. Nanosić elektrostatycznie do grubości ok. 80-150µm.

**Powierzchnie aluminiowe:**

Odtłuścić np. w kąpeli alkalicznej. Powierzchnie narażone na działanie czynników atmosferycznych muszą być chromianowane.

**Powierzchnie cynkowane ogniowo lub galwanicznie:**

Usunąć wszelkie zanieczyszczenia i sole aluminium z malowanej powierzchni przy użyciu np. kąpeli alkalicznej. W zależności od warunków eksploatacji zalecane jest fosforanowanie lub chromianowanie.

**Powierzchnie walcowane na gorąco i odlewane:** Usunąć tłuszcz i brud. Powierzchnie należy oczyścić strumieniowo do stopnia co najmniej Sa 2<sup>1/2</sup>. Profil powierzchni minimum G (ISO 8503-2). Usunąć pył.

Obróbka strumieniowo-ścierna jest zalecana również do przygotowania innego rodzaju podłoża takiego jak żeliwo, ponieważ zapewnia doskonałą przyczepność proszku epoksydowego.

**WŁASNOŚCI POWŁOKI**

Rezultaty podane poniżej odnoszą się do powłoki wykonanej na stali zimno-walcowanej i utwardzanej w czasie 10 min./200°C, o grubości 50µm.

**Własności fizyczne**

Elastyczność (Erichsen, ISO 1520)	>7 mm
Odporność na uderzenia (SFS EN ISO 6272)	
-bezpośrednia	>20 kgcm
-wsteczna	>20 kgcm
Odporność na zginanie (SFS ISO 6860)	< 5 mm
Przyczepność (test nacięć krzyżowych, SFS EN ISO 2409)	GT 0

Informacje zawarte w karcie danych zostały stworzone w oparciu o badania laboratoryjne i praktyczne doświadczenia. Nie mając wpływu na warunki aplikacji jak również sposób postępowania możemy brać odpowiedzialność wyłącznie za jakość wyrobu i gwarantować, że odpowiada on naszym normom. Nie bierzemy również odpowiedzialności za straty lub uszkodzenia powstałe w wyniku nanoszenia wyrobów niezgodnie z zaleceniami lub z powodu niewłaściwego ich użycia. Produkt przeznaczony jest do użytku profesjonalnego. Oznacza to, że użytkownik posiada wystarczającą wiedzę do korzystania z produktu przestrzegając ściśle warunków technicznych i bezpieczeństwa pracy. Najnowsze wersje kart danych technicznych i charakterystyki znajdują się na stronie: [www.teknos.com](http://www.teknos.com).