



Karta techniczna

Nr artykułu: **13594**

Nr instrukcji: 2521

Wersja: 01

POLYFLEX® EP-20-Korroflexprimer-GU gładka odgazowująca Corona jed. mat 20

Matowy proszek podkładowy na bazie epoksyu o bardzo dobrej właściwościach odgazowujących, znakomitej charakterystyce rozlewności i bardzo dobrej przyczepności międzywarstwowej w przypadku powlekania farbą proszkową. Znajduje zastosowanie przeważnie na stali cynkowanej ogniowo i natryskowo, jak też na stali czarnej po obróbce strumieniowej.

Zastosowanie

Balustrady, hydranty, wszelkiego rodzaju elementy odlewane ciśnieniowo, armatury, obudowy maszyn itp.

Odcienie

RAL 7035, 7043, 1M1269 PP-Oxydrot, 2M4933 biel ok. RAL 9010, 3M1805 PP-Olivgrün, 3M1806 PP-Schwarz – specjalne odcienie na życzenie (ilość minimalna)

Powierzchnia

Gładko

Połysk

Jed. mat, 15-25 jednostek połysku (60°)

Właściwości proszku

Rozkład rozmiarów ziaren < 29 µm: 40 – 47%
(HELOS H1708) < 122 µm: 98 – 100%

Gęstość 1,3 – 1,7 g/cm³ zależnie od odcienia; na życzenie może być podawany dla każdego odcienia

Zużycie materiału

$g/m^2 =$ gęstość (g/cm³) x grubość warstwy (µm)

Grubość warstwy

Zalecenie 70 – 90 µm zależnie od odcienia
maksymalnie 150 µm

Aplikacja

Do aplikacji można używać wszystkich popularnych urządzeń elektrostatycznych. Lepsze wyniki odnośnie wygazowania uzyskuje się, kiedy proszkowa warstwa podkładowa jest utwardzana przed nałożeniem powłoki kryjącej. Aby uniknąć uszkodzenia powierzchni, zalecamy nie mieszać tego typu farby proszkowej z innymi farbami proszkowymi.

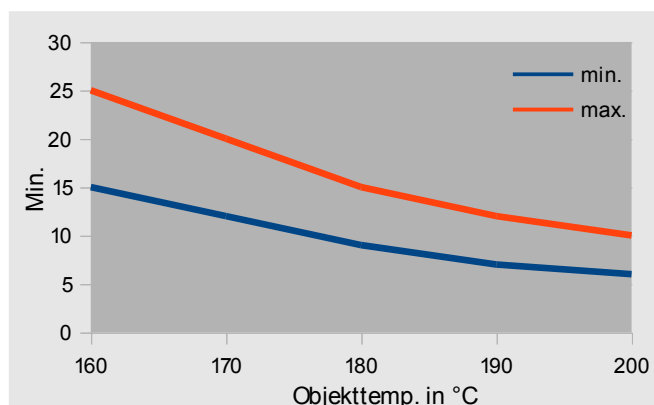
Opakowanie

- 20/25 kg polybox opakowanie wielorazowe w systemie zwrotnym
- 20/25 kg karton
- 500 kg octobox
- 450/500 kg big bag

Inne wariacje opakowania są możliwe na życzenie.

Wykres wypalania

Zalecenie dotyczące wypalania: 15 min przy temperaturze obiektu 160 °C



Warunki wypalania:

- 200°C czas wygrzewania 6 min.
- 190°C czas wygrzewania 7 min.
- 180°C czas wygrzewania 9 min.
- 170°C czas wygrzewania 12 min.
- 160°C czas wygrzewania 15 min.

Podłoża

Cynk, aluminium (ich stopy), stal cynkowana natryskowo lub ogniowo i po obróbce strumieniowej (min. SA 2 ½ średni G). Powlekanie podłoża musi być oczyszczone z olejów, smarów i produktów oksydacji - zalecamy następujące obróbki wstępne:

Cynk / aluminium i stopy Chromianowanie na żółto, zielono lub przezroczyste, równorzędna obróbka wstępna bez chromu lub cienkowarstwowe utlenianie anodowe.

Stal/żelazo Należy poddać obróbce strumieniowej odpowiednim materiałem, **stopień czystości min. SA 2½** wg DIN 55928 część 4 „metaliczne nielakierowane“, ocynkować ogniowo oraz (lub tylko) poddać obróbce z wykorzystaniem chemii mokrej (fosforowanie żelazowe lub cynkowej).

Wstępnej obróbki można dokonywać zarówno metodą zanurzeniową, jak też rozpyłową.

Właściwości fizyczne

testowane na:

blacha stalowa 0.8mm ST1405
podwójnie dotrawiana V1094

grubość warstwy
70 – 90 µm

Siatka nacięć GT 0
(DIN ISO 2409)

Zginanie na trzpieniu < 8 mm*
(DIN ISO 1519)

Badanie nagłego odkształcenia front > 5.0 Nm* (~44 inchpound)
ASTM D 2794 reverse > 2.5 Nm* (~22 inchpound)

Próba tężności wg Erichsena > 3 mm*
(DIN ISO 1520)

Oznaczanie twardości metodą Buchholza > 90 * (rysy; nie stwierdza się nieuzbrojonym okiem przypadków oderwania przy zastosowaniu (DIN ISO 2815) taśmy klejącej)

Odporność

testowane na:

Blachy stalowe S235 JR,
obróbka strumieniowa SA 2 ½,
stopień chropowatości średni (G).

Test rosy 480 h bez powstawania pęcherzy
DIN ISO 6270 korozja powierzchniowa poniżej 1mm

Badanie odporności na słońca mgłą 720 h bez powstawania pęcherzy
DIN ISO 9227 korozja powierzchniowa poniżej 1mm

Nacięcie blach zgodnie z DIN EN ISO 12944-6 załącznik A.
Narzędzie do nacinania: nóż van Laara, model 426

Obróbka wykończeniowa elementów powleczonych

Przed zadrukowaniem, naklejaniem, etykietowaniem, foliowaniem, nakładaniem powłok wierzchnich i innymi rodzajami obróbki wykończeniowej zalecamy wstępne próby. Do pakowania należy używać odpowiednich materiałów bez zmiękczaczy. Należy unikać rosy.

Retusze

Do retuszy (retuszy zawieszenia) dostępny jest zestaw naprawczy nr art. 12155.

Składowanie

Warunki magazynowania Przechowywać w oryginalnym opakowaniu w miejscu chłodnym i suchym przy maks. 25 °C
Nie wystawiać na bezpośrednie nasłonecznienie

Przechowywalność 18 miesięcy od daty produkcji w wymienionych warunkach

Porady dotyczące bezpieczeństwa

Dolna granica wybuchowości 40 g/m³

Dalsze informacje są zawarte w karcie charakterystyki i w broszurach CEPE "Bezpieczne lakierowanie proszkowe" i "Wyniki eksperymentalnych badań toksykologicznych farb proszkowych utwardzanych cieplnie".

Wskazówka:

Informacje w niniejszej karcie technicznej o właściwościach i stosowaniu wymienionych wyrobów podajemy zgodnie z naszą wiedzą oraz na podstawie naszych prac rozwojowych i doświadczeń praktycznych. Ze względu na wielorakie możliwości stosowania przedstawienie wszystkich szczegółów jest niemożliwe. W razie wątpliwości proszę zasięgać informacji u naszych techników. Generalnie obowiązują ogólne warunki sprzedaży i dostawy.

Niniejsza karta techniczna jest okresowo aktualizowana. W razie wątpliwości nasz dział sprzedaży udzieli Państwu informacji o ważności przedłożonej dokumentacji.



KARL BUBENHOFER AG, Hirschenstrasse 26, CH-9201 Gossau SG
Tel. +41 (0)71 387 41 41, Fax +41 (0)71 387 43 05, www.kabe-farben.ch