

Karta techniczna

POLYFLEX® PES-125-GU gładka, odgazowująca Corona połysk Satyna 75

Nr artykułu: **11606**

Nr instrukcji: 1820

Wersja: 06

Farba proszkowa do zastosowań zewnętrznych na bazie poliestru o wysokiej odporności na światło i warunki atmosferyczne, o bardzo dobrej rozlewności i bardzo wysokiej sile krycia. Produkt spełnia wymagania GSB "Przemysłowe powlekanie elementów cynkowanych ogniowo" (GSB ST 663) i ma bardzo dobre właściwości odgazowujące. Chroni przed przepaleniem i przebarwieniami w piecach bezpośrednio opalanych gazem.

Zastosowanie

Wszelkiego rodzaju stal ocynkowana jak balustrady, kraty, systemy ochrony przeciwsłonecznej, drzwi, bramy, odrzwia, części samochodowe, maszyny, urządzenia.

Odcienie

Praktycznie wszystkie odcienie z nielicznymi zastrzeżeniami

Powierzchnia

Gładka

Połysk

połysk satyna, 65-85 jednostek połysku (60°)

Właściwości proszku

Rozkład rozmiarów ziaren < 29 µm: 40 – 47 %
(HELOS H1708) < 122 µm: 99 – 100%

Gęstość 1.4 – 1,7 g/cm³ zależnie od koloru; na życzenie może być podawana dla każdego koloru

Zużycie materiału

g/m² = gęstość (g/cm³) x grubość warstwy (µm)

Grubość warstwy

Zalecenie 70 – 90 µm zależnie od koloru
maksymalnie 120 µm

Aplikacja

Do aplikacji można używać wszystkich popularnych urządzeń elektrostatycznych.

Aby uniknąć uszkodzeń powierzchni i nie pogarszać właściwości, zalecamy nie mieszać tego typu farb proszkowych z innymi farbami proszkowymi.

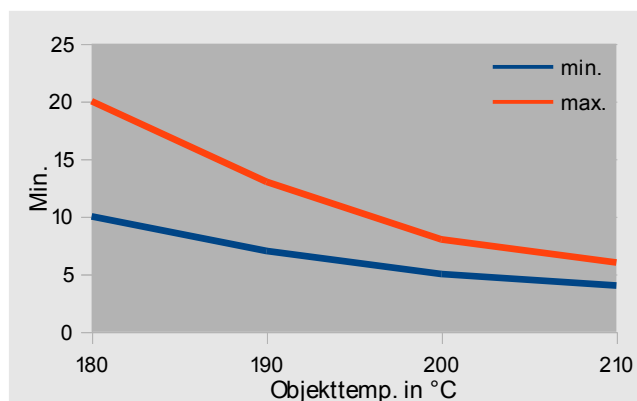
Opakowanie

- 20/25 kg karton
- 500 kg octobox
- 450/500 kg big bag

Inne wariacje opakowania są możliwe na życzenie.

Wykres wypalania

Zalecenie dotyczące wypalania: 10 min przy temperaturze obiektu 180 °C



Warunki wypalania:

- 210°C czas wygrzewania 4 min.
- 200°C czas wygrzewania 5 min.
- 190°C czas wygrzewania 7 min.
- 180°C czas wygrzewania 10 min.

Podłoża

Przed wszystkim stal cynkowana ogniowo i aluminium po odpowiedniej obróbce. Możliwe jest także nakładanie powłok na warstwie podkładowej KTL lub farbie proszkowej (w systemie dwuwarstwowym). Powlekane podłoże musi być oczyszczone z olejów, smarów i produktów oksydacji. Przy obciążeniu korozyjnym zalecamy następującą obróbkę wstępną:

Stal/żelazo Cynkowanie ogniowe a następnie chromianowanie

Aluminium Chromianowanie, obróbka wstępna bez chromu lub cienkowarstwowe utlenianie anodowe

Właściwości fizyczne

testowane na:

1) Blacha aluminiowa 0,8 mm
AlMg1
chromianowana H14

2) Blacha stalowa cynkowana
taśmowo i
chromianowana wg GSB dla
cynkowania ogniowego

Grubość warstwy

1) 70 – 90 µm

2) 50 – 80 µm

Siatka nacięć 1) GT 0 2) GT 0
(DIN ISO 2409)

Zgninanie na trzpieniu 1) < 5 mm 2) < 12 mm
(DIN ISO 1519)

Badanie nagłego odkształcenia

front 1) > 5 Nm 2) > 5.0 Nm (~44 inchpound)
ASTM D 2794

reverse 1) > 5 Nm 2) > 2.5 Nm* (~44 / 22 inchpound)

Próba tłoczności wg Erichsena

(DIN ISO 1520) 1) > 5 mm 2) > 3 mm

Oznaczenie twardości metodą

Buchholza > 80 (dla 1 i 2)

(DIN ISO 2815)

(* 40-50 µm grubości warstwy przy 20-25 °C
1 godzina po powleczeniu

Odporność

testowane na:

Blacha aluminiowa 0,8 mm
AlMg1 chromianowana H14

Test rosy 1000 h bez powstawania pęcherzy
DIN ISO 6270 korozja powierzchniowa poniżej 1mm

Badanie odporności na słońca mgłą 1000 h bez powstawania pęcherzy
DIN ISO 9227 korozja powierzchniowa poniżej 1mm

Certyfikaty

GSB Standard 906a

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 działanie słońca.

Przechowalność 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