

FARBA PROSZKOWA EPOKSYDOWY PODKŁAD CYNKOWY

Przeznaczenie

Farba o dobrych parametrach odpornościowych na działanie środowisk agresywnych, z przeznaczeniem do stosowania jako warstwa podkładowa przed nałożeniem ostatecznej powłoki. Służy do zwiększenia zabezpieczenia malowanych elementów przed korozją. Warstwę podkładu należy utwardzać częściowo przez lekkie skrócenie czasu wygrzewania (np. 7-10 min w temp. 180°C), przed nałożeniem warstwy wierzchniej. Warstwę wierzchnią należy utwardzać z zachowaniem reżimu czasowego temperaturowego przeznaczonego dla farby nawierzchniowej. Jeśli podkład jest ostateczną powłoką, należy go utwardzać w pełnym wymiarze czasowym.

Dane techniczne

Przeznaczenie:	tylko do profesjonalnego użycia
Aplikacja:	Corona i TRIBO
Kolor:	szary
Wykończenie:	gładka
Połysk:	połysk
Grubość powłoki:	60µm
Utwardzanie:	standard 180°C/15 min
Ciężar właściwy:	2,2 g/cm ³
Wydajność:	w zależności od grubości 6-8m ² /kg
Pakowanie:	25kg
Przechowywanie:	maks. 12 miesięcy w suchym i przewiewnym miejscu
Bezpieczeństwo:	odpowiednia Karta Charakterystyki

Wskazówki w celu użycia

Malowana powierzchnia powinna zostać odpowiednio przygotowana, w celu uzyskania maksymalnie wysokich właściwości powłoki. W celu uzyskania najlepszych wyników należy skontaktować się z naszym Działem Technicznym. Przy wyborze odpowiedniego zastosowania należy się sugerować wskazówkami o typowych zastosowaniach, a także zasięgnąć opinii swojego dostawcy preparatów przygotowania powierzchni. Dla standardowych zastosowań wystarczy odtłuścić malowaną powierzchnię, jednakże sugerujemy zastosowanie specjalistycznego przygotowania powierzchni odpowiednio do malowanego materiału. W tym celu sugeruje się:



Stal - odtłuszczenie/piaskowanie oraz fosforanowanie cynkowe lub żelazowe (o czystości min

SA2)

Stal ocynkowana - odtłuszczenie/szczotkowanie oraz chromianowanie

Aluminium - odtłuszczenie oraz chromianowanie/ewentualnie metody alternatywne

Właściwości fizyczne

Adhezja (ISO 2409):	G+0
Udarność (ISO 6272):	50cmkg
Elastyczność (ISO 6860):	maks. 5mm
Twardość ołówkowa (15184):	min H
Tłoczenie (ISO 1520):	min. 4mm
Komora solna (ISO 9227):	maks. 2mm przy 1000godz.
Test skroplinowy (ISO 6270):	brak korozji podpowłokowej, pęcherzy przy 1000h

*Podane wartości otrzymano dla blachy stalowej o grubości 0,8mm przygotowanie powierzchni metodą obróbki strumieniowo-ciernej do czystości minimum SA2 ½ (ISO12944-4)

Informacje o produkcji

Indeks:	FE711118-PMG0514
Kolor:	szary
Połysk:	półmat
Powłoka:	gładka
Wydajność teoretyczna:	8,52 m ² /kg
Zalecana grubość powłoki:	60µm

Informacje dodatkowe

.....

.....

.....

.....

Informacje przedstawione w niniejszej karcie oparte są na posiadanym doświadczeniu lub badaniach laboratoryjnych i publikowane są w dobrej wierze jako praktycznie przydatne. Firma nasza nie ponosi żadnej odpowiedzialności za straty lub szkody, które mogą powstać w wyniku wypadku, niewłaściwego użycia lub posługiwania się, nie będących pod naszą bezpośrednią kontrolą.