

FARBA PROSZKOWA „EFEKT DRZEWA”

Przeznaczenie

Jest to farba o przeznaczeniu dekoracyjnym, które ma za zadanie imitować „strukturę” drzewa. Wzór końcowy powstaje poprzez przeniesienie w procesie sublimacji „wzoru” na farbę bazową. Jako farba poliestrowa posiada dobre odporności na warunki zewnętrzne i w związku z tym może być stosowana na elementy używane na zewnątrz i wewnątrz budynków. Typowe zastosowanie to stolarka aluminiowa, meble ogrodowe, panele przypodłogowe itp.

Dane techniczne

Przeznaczenie:	tylko do profesjonalnego użycia
Aplikacja:	Corona i TRIBO (po uprzednim sprawdzeniu)
Kolor:	kolory w barwach naturalnych
Wykończenie:	drobna struktura lub gładka
Połysk:	półmat lub mat
Grubość powłoki:	około 60 μ m (patrz informacje o produkcji)
Utwardzanie:	standard 180°C/15 min
Ciężar właściwy:	w zależności od koloru 1,35-1,65g/cm ³
Wydajność:	w zależności od grubości 5-12m 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

Stal ocynkowana - odtłuszczenie/szczotkowanie oraz chromianowanie



Aluminium - odtłuszczenie oraz chromianowanie/ewentualnie metody alternatywne

W celu uzyskania „efektu drzewa” należy nanieść farbę bazową a następnie ją utwardzić. Na ostudzone pomalowane detale należy nałożyć folię termotransferową, a następnie umieścić w prasie tak by folia dobrze dolegała do pomalowanej powierzchni. W celu uzyskania najlepszych rezultatów pomiędzy folią a powierzchnią farby powinna zostać utworzona próżnia. Całość powinna zostać podgrzana do 200°C i pozostawać w tej temperaturze minimum 10-15 minut w celu przeprowadzenia procesu sublimacji. Tylko przeprowadzenie procesu w specjalnie przygotowanych urządzeniach pozwala uzyskać prawidłowe rezultaty.

Właściwości fizyczne

Adhezja (ISO 2409):	G+0
Udarność (ISO 6272):	min 50cmkg
Elastyczność (ISO 6860):	maks. 4mm
Twardość ołówkowa (15184):	min. H
Tłoczenie (ISO 1520):	min. 5mm
Komora solna (ISO 9227):	maks. 2mm przy 500godz.

Informacje o produkcji

Indeks:	FP
Kolor:	-
Połysk:	-
Powłoka:	-
Wydajność teoretyczna:	m ² /kg
Zalecana grubość powłoki:	60 - 90 μm

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 postępowania się, nie będących pod naszą bezpośrednią kontrolą.