



FARBY POLIESTROWE O ZWIĘKSZONEJ ODPORNOŚCI

- odporność na warunki pogodowe
- wysoka elastyczność
- wyjątkowa przyczepność

APLIKACJA

Powłoki tego typu są idealne do zastosowań w architekturze, przemyśle motoryzacyjnym oraz maszyn ciężkich tego rodzaju farby stosuje się do malowania ram okiennych, elementów elewacji, maszyn rolniczych, elementów samochodowych, mebli ogrodowych oraz wszelkich innych metalowych elementów, które narażone są na zróżnicowane warunki pogodowe oraz promieniowanie UV, tego rodzaju pokrycia sprawdzają się również w warunkach tropikalnych.

Farby proszkowe poliestrowe o zwiększonej odporności są w całości wyprodukowane z poliestru, w pełni odporne na promieniowanie UV i zewnętrzne warunki atmosferyczne.

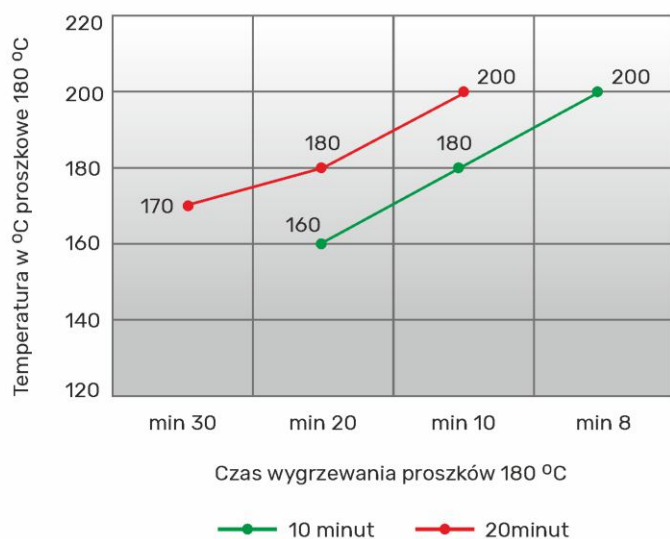
WŁAŚCIWOŚCI

Odcień:	wszystkie RAL, NCS, Pantone na życzenie
Efekt:	gładkie, struktura, oraz efekty specjalne w wersjach Dryblend i Bond
Połysk:	od matowej do połysku
Gęstość:	od 1.25 do 1.80 g/cm ³ , w zależności od odcienia i grubości powłoki
Wydajność:	zależy od grubości nałożonej powłoki
Przechowywanie:	średnio 36 miesięcy w temperaturach niższych niż 30 °C

WŁASNOŚĆ POWŁOK

Adhezja:	Gt 0 DIN 53151
Test uderzeniowy:	> 25 cm/kg ASTM D 2794
Test Erichsena:	> 5 mm ISO 1520
Test zginania:	5 mm ISO 1519
Test ołówkowy:	H-2H ASTM D 3363
Test solny:	1,000 h 0.5 mm ASTM B 117-94
Odporność na wilgoć:	1,000 h bez zmian ASTM 9870
Przyśpieszone starzenie:	1,000 godzin, <50% zgodnie z ISO 11341
Odporność chemiczna:	dobrze biorąc pod uwagę rozpuszczone kwasy i zasady w temp. pokojowej

WARUNKI WYGRZEWANIA



Jasne odcienie mogą ulegać przebarwieniom.
Maksymalna temperatura detalu to około 200 °C.
Wszystkie dane odnoszą się do temperatury detalu.

WYDAJNOŚĆ TEORETYCZNA

Aby wyliczyć wymaganą wagę farby potrzebną do pomalowania jednego metra kwadratowego należy pomnożyć wagę właściwą z wymaganą grubością powłoki w mikronach.

Formuła wyliczania: waga właściwa x grubość = wynik w gramach na metr kwadratowy

APLIKACJA:

→ Przygotowanie powierzchni:

Przed malowaniem powierzchnie metalowe muszą być czyste i wolne od zanieczyszczeń, rdzy, oraz innych zanieczyszczeń.

Aluminium: chromianowanie lub cykle bez chromu

Stal ocynkowana: chromianowanie

Stal: piaskowanie lub / i fosforanowanie żelazowe lub cynkowe

→ Nakładanie:

Wszystkie znane procesy (Tribo, Corona)

→ Grubość:

Od 60 µm do 120 µm, w zależności od odcienia i stopnia połysku

→ Wygrzewanie:

10/20 min. przy temperaturze detalu 180 °C dla Q191 i Q181, 20 minut przy temperaturze 180 °C dla innych serii Q-Pes

Informacje zawarte w niniejszym oświadczeniu mogą nie mieć zastosowania, jeżeli materiały, których dotyczą, używane są w połączeniu z innymi materiałami lub dodatkami lub w jakimkolwiek procesie lub jeżeli zostały w jakikolwiek sposób zmodyfikowane. Użytkownik ponosi odpowiedzialność za zastosowanie produktu i ostateczny rezultat jego zastosowania przy zachowaniu ostrożności z uwzględnieniem przeznaczenia wyrobu końcowego. Ostateczny rezultat może być różny w zależności od zastosowania i parametrów procesowych, w związku z czym firma Ecoline, z uwagi na niemożność przewidzenia tych zmiennych, nie udziela żadnych gwarancji i nie bierze żadnej odpowiedzialności za wykorzystanie tych informacji. Firma Ecoline zastrzega sobie również prawo do aktualizacji lub zmiany niniejszych zasad w dowolnym momencie na podstawie nowo zdobytej wiedzy lub doświadczenia.