



SERIA P-PES

FARBY PROSZKOWE POLIESTROWE DO ZASTOSOWAŃ PRZEMYSŁOWYCH

- niewiarygodne właściwości mechaniczne
- dobra odporność na warunki pogodowe
- duża wszechstronność

APLIKACJA

Farby tego rodzaju stosować możemy do malowania między innymi mebli ogrodowych, metalowych ram okiennych, artykułów oświetleniowych, zewnętrznych modułów klimatyzatorów, regałów, zabezpieczenia krawędzi żelaznych, towarów przemysłowych, oraz innych detali i elementów.

Skład farb proszkowych poliestrowych do zastosowań przemysłowych oparty jest na wysokiej jakości żywicach poliestrowych karboksylowych z odpowiednimi ilościami utwardzaczy, dodatków i pigmentów dobranych tak aby produkt końcowy był odporny na warunki pogodowe oraz uszkodzenia mechaniczne.

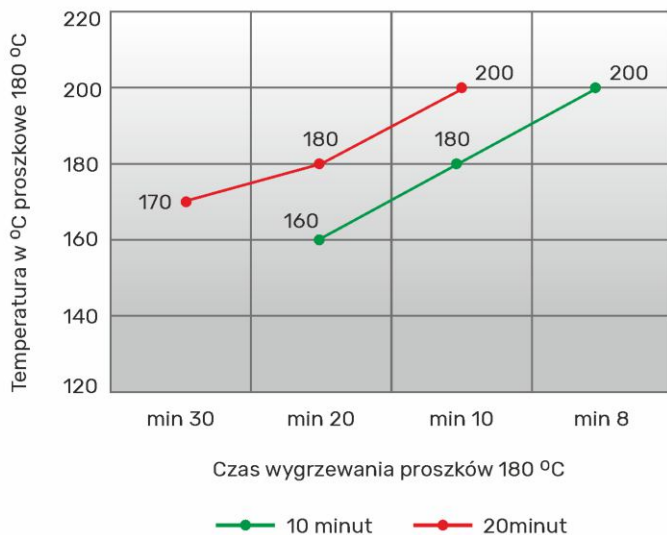
WŁAŚCIWOŚCI

Odcień:	wszystkie RAL, NCS, Pantone na życzenie
Efekt:	gładkie, struktury, oraz efekty specjalne w wersjach Dryblend i Bond, efekt zmarszczek oraz skóry węża
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
Test Q.U.V-B:	250/300 h -50% utraty połysku ISO 11507
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 minut przy temperaturze detalu 180 °C (dla efektów zmarszczek i skóry węża zalecane są wyższe temperatury)

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.