



SERIA X-MP

HYBRYDOWE FARBY PROSZKOWE

- wiele rodzajów
- wysoka oszczędność energii podczas aplikacji
- elastyczność zastosowań

APLIKACJA

Powłoki hybrydowe są uniwersalne dzięki czemu mogą być aplikowane na różnego rodzaju powierzchniach, takie jak metalowe meble biurowe, półki, sprzęt gospodarstwa domowego, piece i okapy kuchenne, artykuły campingowe, grzejniki, płyty grzejne, podgrzewacze wody, artykuły gospodarstwa domowego, maszyny, szafy komputerowe i wszystkie inne metalowe przedmioty do zastosowania wewnątrz.

Powłoki proszkowe hybrydowe tworzone są na bazie żywic poliestrowych i epoksydowych. Ze względu na swoje doskonałe właściwości farby proszkowe hybrydowe są najczęściej używanymi powłokami proszkowymi w tym sektorze produktów.

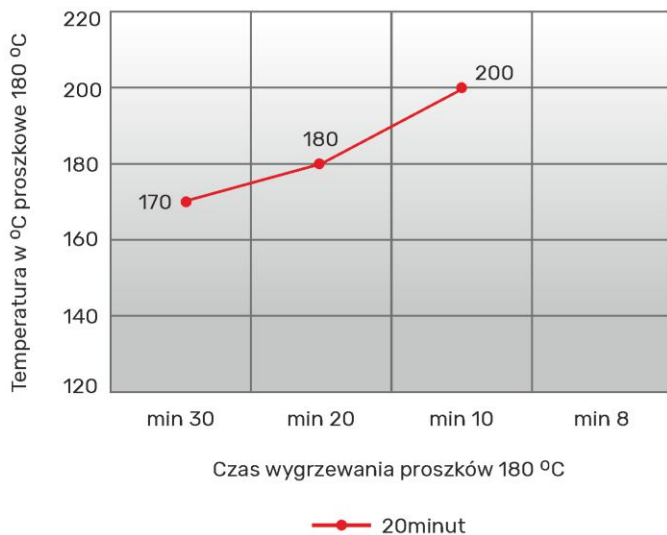
WŁAŚCIWOŚCI

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:	w zależności od składu proszku od 3 do 36 miesięcy w temperaturach niższych niż 30 °C

WŁASNOŚĆ POWŁOK

Adhezja:	Gt 0 DIN 53151
Test uderzeniowy:	> 50 cm/kg ASTM D 2794
Test Erichsena:	> 8 mm ISO 1520
Test zginania:	5 mm ISO 1519
Test ołówkowy:	H-2H ASTM D 3363
Test solny:	500 h 1 mm ASTM B 117-94
Odporność na wilgoć:	500 h bez zmian ASTM 9870
Test Q.U.V-B:	100 h -50% utraty połysku
Odporność chemiczna:	dobre 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:

W zależności od reaktywności preparatu (od 15 min. przy 140 °C do 20 min. przy 180 °C temperatury detalu)

→ Wygrzewanie:

Powłoki mogą być przemalowywane tym samym rodzajem farb lub powłokami naprawczymi

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.