

KARTA TECHNICZNA

SPECJALISTYCZNA FARBA ANTYBAKTERYJNA

“ECOHYGENIC”

KOD : P191.Z059EH

OPIS PRODUKTU : ECOHYGENIC PES GRIGIO L. 9006 DB IND.

Polyester TGIC-free

1) SKŁAD CHEMICZNY:

TWARDE ŻYWICE POLIESTROWE, UTWARDZACZE „TGIC-FREE”, DODATKI I PIGMENTY ORAZ ŚRODKI METALIZUJĄCE O DOSKONAŁYCH WŁAŚCIWOŚCIACH I WYSOKIEJ ODPORNOŚCI NA ŚWIATŁO, CIEPŁO ORAZ UTLENIANIE.

SPECJALISTYCZNA FARBA PROSZKOWA, KTÓREJ FORMUŁA OPARTA JEST NA BAZIE PRZECIWUSTROJOWEGO DODATKU NA BAZIE NATURALNEGO SKŁADNIKA AKTYWNEGO SREBRA ZAMKNIĘTEGO W KAPSUŁCE, W FORMIE SZKLANEGO MATERIAŁU CERAMICZNEGO PRZEZNACZONEGO DO ZASTOSOWANIA W POLIMERACH UŻYWANYCH DO KONTAKTU Z ŻYWNOSCIĄ OPATENTOWANEGO I ZATWIERDZONEGO PRZEZ FDA I EFSA

2) PRZEZNACZENIE:

JĘŚLI FARBA STOSOWANA JEST JAKO WARSTWA NAWIERZCHNIOWA SZCZEGÓLNIC NADAJE SIĘ DO MALOWANIA METALOWYCH PRZEDMIOTÓW DO UŻYTKU WEWNĘTRZNEGO: MEBLI, WYPOSAŻENIA BIUR PUBLICZNYCH I/LUB HANDLOWYCH, ARTYKUŁÓW SANITARNYCH, SPRZĘTU I WYPOSAŻENIA SZPITALNEGO, SPRZĘTU AGD, KUCHENEK I SEKCJI WYCIĄGOWYCH, KLIMATYZATORÓW, URZĄDZEŃ CHŁODNICZYCH, GRZEJNIKÓW, PODGRZEWACZY WODY ITP.

UWAGA: PRZY ZASTOSOWANIU DODATKOWEJ TRANSPARENTNEJ POWŁOKI POLIESTROWEJ LUB POLIURETANOWEJ TYPU “QUALICOAT” ZWIĘKSZAJĄCEJ ODPORNOŚĆ NA DZIAŁANIE PROMIENI SŁONECZNYCH I CZYNNIKÓW ATMOSFERYCZNYCH SKUTECZNOŚĆ ANTYBAKTERYJNA BĘDZIE ZMIENIONA I ZAHAMOWANA

FARBY ECOHYGENIC WYKAZUJĄ WYSOKĄ SKUTECZNOŚĆ W PRZECIWDZIAŁANIU NAMNAŻANIU SIĘ BAKTERII

Wyniki badań laboratoryjnych - analiza ilościowa w celu określenia aktywności bakteriostatycznej *:

Method	Test Organism	Activity	% Reduction
JIS Z 2801:2000	Staphylococcus aureus ATCC 6538P	3,10	99,92
JIS Z 2801:2000	Escherichia coli ATCC 11229	5,10	99.90

* Ocena oparta jest na różnicy w liczbie bakterii po 24 godzinach kontaktu z badanym materiałem w 37 ° C

WAŻNE: ZASTOSOWANIE POWŁOK ECOHYGENIC NIE ELIMINUJE KONIECZNOŚCI CIĄGŁEGO I DOKŁADNEGO CZYSZCZENIA POMALOWANYCH PRZEDMIOTÓW

3) MAGAZYNOWANIE:

PRODUKT PRZECHOWYWANY W SUCHYCH WARUNKACH I TEMPERATURZE PONIŻEJ 30 ° C JEST STABILNY PRZEZ OKRES CO NAJMNIEJ 24 MIESIĘCY

4) PRZYGOTOWANIE POWIERZCHNI:

PRZED ROZPOCZĘCIEM LAKIEROWANIA POWIERZCHNIA POD LAKIEROWANIE MUSI BYĆ OCZYSZCZONA Z TŁUSZCZY, OLEI, RDZY I INNYCH ELEMENTÓW, KTÓRE MOGŁYBY PRZYCZYNIĆ SIĘ DO UTRATY PRZYCZEPNOŚCI LAKIERU DO POWIERZCHNI. GENERALNIE WYSTARCZAJĄCE JEST ODTŁUSZCZENIE. FOSFORANOWANIE SOLAMI CYNKU I ŻELAZA NIEZBĘDNE JEST TYLKO W PRZYPADKU KONIECZNEJ WYSOKIEJ ODPORNOŚCI NA KOROZJĘ ARTYKUŁÓW ŻELAZNYCH, W PRZYPADKU ALUMINIUM CHROMIANOWANIE..

POWDER COATINGS

KARTA TECHNICZNA

(część druga **ECOHYGENIC** P191.Z059 EH)

5) APLIKACJA:

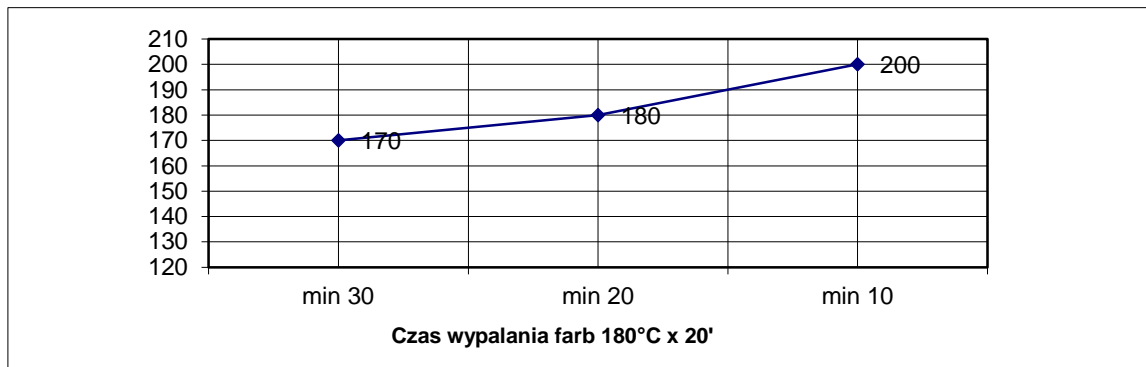
NANOSZENIE PISTOLETAMI RĘCZNYMI LUB AUTOMATYCZNYMI TYPU CORONA Z GENERATOREM WYSOKIEGO NAPIĘCIA WYTWARZAJĄCYM ŁADUNKI UJEMNE LUB PISTOLETAMI TRIBO-ELEKTRYCZNYMI, JEŚLI PRODUKT POSIADA OPIS „TS” (TRIBO-SYSTEM). JEDNAKŻE, PRODUKT OZNACZONY OPISEM “TS” (TRIBO-SYSTEM) MOŻE BYĆ NAKŁADANY RÓWNIEŻ ZA POMOCĄ PISTOLETÓW TYPU KORONA. POSIADAMY DWA RODZAJE FARB METALICZNYCH: NORMALNA „DRY-BLENDED” („DB”) ORAZ BONDOWANA („BOND”). DLA FARB TYPU „DB” ZALECAMY MALOWANIE „BEZ ODZYSKU” ABY WYELIMINOWAĆ WYTRĄCANIE SIĘ FRAKCJI METALICZNYCH PODCZAS PRACY. FARBY Z OPISEM „BOND” SA ZNACZNIE BARDZIEJ STABILNE PODCZAS PRACY Z ODZYSKIEM

6) GRUBOŚĆ NAKŁADANIA:

W CELU UZYSKANIA OPTIMALNEJ JAKOŚCI I WYDAJNOŚCI PRODUKTU, ZALECANA ŚREDNIA GRUBOŚĆ POWINNA WYNOŚIĆ 70-90 MIKRONÓW. DLA KOLORÓW Z OGRANICZONĄ MOŻLIWOŚCIĄ KRYCIA TAKICH JAK ŻÓLTE, POMARAŃCZOWE, CZERWONE, ZALECANA GRUBOŚĆ TO 100-120 MIKRONÓW. DODATKOWO SUGERUJEMY ABY WYKONAĆ WSTĘPNE MALOWANIE TESTOWE

7) WYPALANIE:

NALEŻY PRZESTRZEGAĆ WSKAZÓWEK UMIESZCZONYCH W PKT. 8 - „WŁASNOŚCI PRODUKTU”, PONIEWAŻ ZMIANY CZASU I TEMPERATURY, W SZCZEGÓLNOŚCI BARDZO WYSOKIE, MOGĄ POWODOWAĆ PROBLEMY WYTRZYMAŁOŚCIOWE I WYGLĄD OSTATECZNY POWIERZCHNI POKRYCIA. W PRZYPADKU INNYCH PARAMETRÓW, OD PODANYCH W PUNKCIE “WŁASNOŚCI PRODUKTU” ODSYŁAMY DO TABEL PONIŻEJ.



8) WŁASNOŚCI PRODUKTU:

WYGLĄD POWIERZCHNI:

GRANULOMETRIA:

CIĘŻAR WŁAŚCIWY:

POZIOM POŁYSKU:

WYPALANIE:

TEORETYCZNA WYDAJNOŚĆ:

GŁADKA, POŁYSK

18 %> POWYŻEJ 63 MIKRONÓW

1.5/1.6 GR./CM³

// GLOSS (60°) ISO 2813-78

180/20 (°C W MINUTACH – TEMPERATURA DETALU)

NALEŻY POMNOŻYĆ ŚREDNI CIĘŻAR WŁAŚCIWY ORAZ ŻĄDANĄ GRUBOŚĆ W MIKRONACH. UZYSKANA WARTOŚĆ PRZEDSTAWIA ŻUŻYCIE W GRAMACH NA METR KWADRATOWY

9) CHARAKTERYSTYKA MECHANICZNA:

PRZYLEGANIE (PRZYCZEPNOŚĆ SIATKI):

TWARDOŚĆ OŁÓWKA:

WYTRZYMAŁOŚĆ NA UDERZENIA:

CUPPING TEST (Erichsen):

WRZECIONO OKRĄGLE:

BUCHHOLZ TEST:

GT0 DIN 53151

H-2H ASTM d 3363-92a

1/25 ASTM d 2794-93

>5 mm ISO 1520-73

5 mm ISO 1519

90/100 ISO 2815

POWDER COATINGS

KARTA TECHNICZNA (część trzecia **ECOHYGENIC** P191.Z059 EH)

10) PRÓBY KOROZYJNE/ WYSTAWIENIE:

OPARY SOLNE:	1000 h 0,5mm	ASTM B 117-94
WODA ZDEMINERALIZOWANA:	1000 h NIEZMIENNIE	ASTM 9870
WYSTAWIENIE NA ZEWNĄTRZ:	PO 12 MIESIĄCACH UTRATA POŁYSKU < 35%	
CZYNNIK U.V :	OKOŁO 300 h – ZMNIEJSZENIE POŁYSKU O 50% (W ZALEŻNOŚCI OD KOLORU)	
PREASURE COCKER:	BRAK TWORZENIA SIĘ PĘCHERZY – ZGODNE ZE STANDARDAMI QUALICOAT	
PRZYSPIESZONY TEST STARZENIA:	1000 h UTRATA POŁYSKU <50% (W ZALEŻNOŚCI OD KOLORU) – ISO 11341	

11) ODPORNOŚĆ NA ROZPUSZCZALNIKI:

Rezultaty widoczne są po 200-krotnym potarciu tamponem nasączonym w używanym rozpuszczalniku.

ALKOHOL ETYLOWY DENATURAT:	ŻADNYCH ZMIAN
ALKOHOL BUTYLOWY:	ŻADNYCH ZMIAN
ALKOHOL ISOBUTYLOWY:	ŻADNYCH ZMIAN
XYLEN I TOLUEN:	LEKKIE ZMIĘKCZENIE
TRICHLOROETYLEN:	LEKKIE ZMIĘKCZENIE
METYLOETYLOKETON:	LEKKIE ZMIĘKCZENIE

12) ODPORNOŚĆ NA KWASY PODSTAWOWE:

Rezultaty widoczne są po upływie 20 dni moczenia, w temperaturze pokojowej, w niżej opisanych podstawowych kwasach

KWAS OCTOWY 10%	ŻADNYCH ZMIAN
KWAS CHLORKOWY 10%	TWORZENIE SIĘ LEKKICH NALOTÓW
KWAS SOLNY: 10%	ŻADNYCH ZMIAN
KWAS CYTRYNOWY: 10%	ŻADNYCH ZMIAN

13) CHARAKTERYSTYKA PRODUKTÓW METALICZNYCH:

W NIEKTÓRYCH PRZYPADKACH OBECNOŚĆ DODATKÓW METALIZUJĄCYCH W FARBIE MOŻE ZNACZNIE OBNIŻYĆ ODPORNOŚĆ CHEMICZNĄ POWŁOKI. NA RYNKU PIGMENTÓW METALICZNYCH WYSTĘPUJĄ RÓŻNE KOMPONENTY CHARAKTERYZUJĄCE SIĘ ODMIENNĄ ODPORNOŚCIĄ NA RÓŻNE AGRESYWNE ŚRODKI CHEMICZNE DLATEGO INFORMACJE ZAMIESZCZONE W SEKCJACH NR 10, 11 I 12 NALEŻY TRAKTOWAĆ JAKO ORIENTACYJNE. WARTOŚCI TE MOGĄ ULEC ZMIANIE W ZALEŻNOŚCI OD UŻYTYCH KOMPONENTÓW.

Wszelkie próby wykonywane były na grubości 0,6 mm na stali "Unichim" i pokrywane warstwą o grubości od 60 mikronów.. Użytkownicy są odpowiedzialni za sposób aplikacji; Produkty powinny być wykorzystywane zgodnie ze swoim przeznaczeniem. Przez zmianę stosowanych parametrów aplikacji, efekt końcowy może być niewłaściwy. W celu uzyskania dodatkowych szczegółów dotyczących farb proszkowych prosimy o kontakt z naszym serwisem technicznym.

Revision 01 dd. 27/04/2020.

Ecopolifix S.r.l.
Technical Laboratories