

KARTA TECHNICZNA PRODUKTU FARBA EPOKSYDOWA PODKŁADOWA NA STAL

OPIS PRODUKTU:

Podkładowa epoksydowa farba proszkowa stanowiąca silną ochronę barierową poprzez technologię gęstego sieciowania. Cechuje się bardzo dobrą przyczepnością do podłoża jak i niezwykłą elastycznością. Specjalnie dobrane żywice epoksydowe zapewniają odporność na wilgoć i niszczące czynniki chemiczne. W połączeniu z odpowiednią technologią przygotowania powierzchni oraz wysokiej jakości farbą poliestrową może zapewnić ochronę nawet w surowych warunkach klas korozyjności C5 oraz C5-I (ISO 12994). Wysoki połysk. Kolor ~RAL 7032.

ODPORNOŚĆ MECHANICZNA POWŁOKI:

Badania wykonane na blaszce stalowej 0,8 mm, fosforanowanie żelazowe + pasywacja.

| | | |
|----------------------------------|-------------|-----------------------------|
| Przyczepność (nacięcie krzyżowe) | EN ISO 2409 | KLASA 0 |
| Tłoczność | EN ISO 1520 | do 8 mm wgłębienia sworznia |
| Gięcie cylindryczne | EN ISO 1519 | minimalna śr. sworznia 3 mm |

ODPORNOŚĆ KOROZYJNA POWŁOKI:

Badania wykonane na blaszce stalowej 0,8 mm, fosforanowanie żelazowe + pasywacja wraz z powłoką poliestrową nawierzchniową.

| | |
|-------------------------|--------------------------------|
| KLASA KOROZYJNOŚCI C2 | Bardzo dobra ochrona do 15 lat |
| KLASA KOROZYJNOŚCI C3 | Bardzo dobra ochrona do 15 lat |
| KLASA KOROZYJNOŚCI C4 | Bardzo dobra ochrona do 15 lat |
| KLASA KOROZYJNOŚCI C5 | Bardzo dobra ochrona do 5 lat |
| KLASA KOROZYJNOŚCI C5-I | Bardzo dobra ochrona do 5 lat |

CZAS CZĘŚCIOWEJ POLIMERYZACJI POWŁOKI (KOŃCOWA WRAZ Z UTWARZDANIEM POLIESTRU):

Potrzebny czas trwania danej temperatury na detalu – piece konwekcyjne

160°C 2-5 min; 140°C 2-7 min

CZAS PEŁNEJ POLIMERYZACJI POWŁOKI:

Potrzebny czas trwania danej temperatury na detalu – piece konwekcyjne

180°C 2-12 min; 160°C 5-15 min; 140°C 7-17 min

SKŁADOWANIE FARBY:

12 miesięcy od daty zakupu w suchym pomieszczeniu temperaturze nie większej niż 35°C.