



selac[®]

Kod Y311V06 RAL 6005

poliester przemysłowy – bez TGIC

λ typ

Termostatyczny proszek stanowiący mieszaninę żywicy poliestrowej oraz właściwych utwardzaczy i barwników, bez metali ciężkich.

λ szczególne zastosowanie

Produkt ten dzięki składowi chemicznemu, wykazuje bardzo dobrą odporność na promieniowanie UV, z tego powodu przeznaczony jest do pokrywania metalowych i szklanych powierzchni, które mają głównie zastosowanie zewnętrzne i kiedy wymagana jest wysoka odporność na korozję i czynniki atmosferyczne. Jest odporny na żółknięcie i powstawanie osadu na powierzchni.

λ przygotowanie podłoża

Przed nałożeniem powłoki proszkowej konieczne jest usunięcie wszelkich zanieczyszczeń powierzchni poprzez staranne czyszczenie (chemiczne oraz/lub mechaniczne)

Następnie, dla powierzchni metalowych, zaleca się zastosowanie fosforanowania żelazowego lub cynkowego albo chromianowania (w zależności od typu podłoża, które ma być pokryte) co zapewnia zarówno ochronę jak i zwiększenie przyczepności powłoki do podłoża.

λ aplikacja

Ręczne lub automatyczne nanoszenie metodą natrysku elektrostatycznego corona (napięcie > 40Kv) lub tribokinetycznego. Kody zawierające literę "D" w czwartej pozycji są odpowiednie dla nanoszenia metodą natrysku elektrostatycznego.

λ czas wygrzewania

Czas wygrzewania zależy od: reaktywności żywic zawartych w produkcie, wydajności pieca oraz od masy malowanych detali.

Typowe warunki wygrzewania dla produktu :

- 180° = 10'
- 180° = 20'
- 190° = 15'
- 200° = 10'

Czas liczy się od nagrzania malowanego detalu do zadanej temperatury. Wygrzewanie w warunkach minimalnych jest możliwe, ale nie daje pewności uzyskania właściwości wymienionych w karcie technicznej

λ cechy techniczne

Masa jednostkowa Kg/l	= 1.650-1.710
Połysk 60° (ISO 2813)	= 75- 85
Grubość powłoki	= 70-90 μm
Teoretyczna wydajność	= 6.5-8.7 m ² /kg

λ właściwości mechaniczne

Test zginania	(ISO 1519)	= 5-6 mm
Tłoczność wg Erichsena	(ISO 1520)	= 7-9 mm
Test udarności	(ISO 6272)	>/= 2.5Nm
Adhezja (siatka nacięć)	(ISO 2409)	= GT 0/1
Twardość ołówkowa Wolf-Wilborna	(ASTM D 3363)	= H-2H
Twardość wg Buchholza	(ISO 2815)	= 85-95

Powyższe wartości osiągnięto testując płytkę stalową (UNI 5961) o grubości 0,5 mm, wyczyszczoną rozpuszczalnikiem i pokrytą powłoką proszkową o grubości 80μm.

λ odporność na korozję

Test w komorze solnej	(ISO 3768)	= 500 h.
Test wilgotności	(ISO 6270)	= 1000 h.
Test Kesternicha	(ISO 3231)	= 30 cykli.
Test UV-CON	(ASTM G 53-88)	= po 200 h.*

*Po zakończeniu testu połysk zmniejszył się o 50% wartości początkowej

Powyższe wartości osiągnięto testując płytkę stalową (UNI 5961) o grubości 0,5 mm, poddaną fosforanowaniu cynkowemu i pokrytą powłoką proszkową o grubości 80μm.

λ magazynowanie

Produkt ten, jeżeli jest przetrzymywany w zamkniętych pojemnikach w suchym pomieszczeniu w temperaturze nie przekraczającej 30 ° C, ma okres ważności wynoszący 24 miesiące.

λ bezpieczeństwo

Powłoki proszkowe mogą być sklasyfikowane jako łatwopalne ale nie łatwozapalające się.

Temperatura zapłonu mieszaniny powietrza i proszku wynosi 450-600° C. W celu uzyskania innych informacji dotyczących bezpieczeństwa odsyłamy do "Karty Charakterystyki Bezpieczeństwa" sporządzonej zgodnie z dyrektywą nr. 91/155/UE.

Powyższe informacje oparte są na doświadczeniach producenta, jak również na badaniach specjalistycznych laboratoriów. Użytkownik, przystosowując produkt do własnych wymagań, ponosi za to pełną odpowiedzialność.

