Karta danych technicznych

INTERCOAT seria 500

termoutwardzalna farba proszkowa | zastosowanie architektoniczne
poliester
gładki połysk | półpołysk | gładki mat | półmat
gruba struktura -połysk | drobna struktura

Opis produktu

Termoutwardzalne farby proszkowe, opracowane w technologii bez TGIC, przeznaczone do zastosowań architektonicznych, zarówno zewnętrznych, jak i wewnętrznych. Utwardzone powłoki proszkowe Intercoat 500 charakteryzują się dobrą odpornością na warunki atmosferyczne, wysoką wytrzymałością mechaniczną, odpornością na promieniowanie UV, niskim zużyciem materiału oraz wysoką jakością powłoki. Produkt jest zalecany do zastosowań zewnętrznych w standardowych warunkach eksploatacyjnych.

Preferencyjne zastosowanie

Farba proszkowa Intercoat 500 jest przeznaczona do powlekania:

- profili i blach aluminiowych
- podłoży stalowych i ocynkowanych
- architektonicznych profili aluminiowych
- elementów i fasad architektonicznych

Właściwości materiału proszkowego

- Opakowanie: karton z antystatycznym wkładem polietylenowym; 20 kg, 25 kg lub big-bag o masie netto ok. 500 kg.
- Okres przechowywania: minimum 24 miesiące od daty produkcji (patrz data produkcji podana na etykiecie produktu).
- Temperatura przechowywania: < 25°C.
- Wilgotność względna: < 80%.
- Gęstość (ISO 8130-2): powierzchnia gładka 1,50–1,65 g/cm³; gruba/drobna struktura 1,50–1,75 g/cm³, w zależności od koloru.
- Zawartość wilgoci (ISO 8130-7): < 0,4%.
- Fluidyzacja (ISO 8130-5): bardzo dobra, ≥ 140 jednostek.
- Rozkład granulometryczny (ISO 8130-13):
  - frakcja drobna do 10 µm: < 5%;
  - główna frakcja do 32 µm: 25–45%.

Poziom połysku

- Gładka – połysk: 75–100*
- Gładka – półpołysk: 60–75*
- Gładka – mat: 10–40*
- Gładka – półmat: 40–60*
- Struktura – połysk: ocena wizualna
- Drobna struktura: ocena wizualna

* Stopień połysku określony zgodnie z normą DIN EN ISO 2813, przy kącie pomiarowym 60°.
Parametr nie dotyczy farb proszkowych z efektem metalicznym. Dokładny poziom połysku może zostać ustalony indywidualnie w uzgodnieniu z klientem. Możliwe jest również uzgodnienie parametrów połysku innych niż podane powyżej.

Intercoat OÜ
Kadastiku 29A
21004 Narva, Estonia
+372 655 1010 I info@intercoat.eu

Właściwości powłoki

Badania przeprowadzono w warunkach laboratoryjnych na chromianowanej aluminiowej płytce testowej o grubości 0,8 mm. Rzeczywiste właściwości powłoki mogą różnić się od podanych wartości w zależności od specyficznych cech produktu, takich jak połysk, kolor, efekt i struktura powierzchni, a także od warunków ekspozycji i środowiska użytkowania.

Metoda testowa	Test	Gładki				Drobra struktura	Gruba struktura
		Połysk	Półpołysk	Mat	Półmat		
ISO 2360	Zalecana grubość powłoki	60–80 µm	60–80 µm	60–80 µm	60–80 µm	70–90 µm	80–100 µm
ISO 2409	Przyczepność (metoda siatki nacięć)	GT 0	GT 0	GT 0	GT 0	GT 0	GT 0
ISO 1519	Odporność na zginanie	≤ 3 mm	≤ 4 mm	≤ 5 mm	≤ 6 mm	≤ 10 mm	≤ 10 mm
ISO 2815	Odporność na wgniecenie metodą Buchholza	≥ 87	≥ 87	≥ 87	≥ 87	–	–
ISO 3668	Odchylenie koloru powłoki	≤ 1	≤ 1	≤ 1	≤ 1	≤ 1	≤ 1
ISO 6272	Odporność na uderzenie (2,5 Nm)	Brak pęknięć	Brak pęknięć	Brak pęknięć	Nieznaczne pęknięcia	Pęknięcia	Pęknięcia
ISO 6270-1	Odporność na wilgoć (korozja pod nacięciem, 1000 h)	≤ 1 mm	≤ 1 mm	≤ 1 mm	≤ 1 mm	≤ 1 mm	≤ 1 mm
ISO 9227	Odporność na mgłę solną (korozja pod nacięciem, 1000 h)	≤ 1 mm	≤ 1 mm	≤ 1 mm	≤ 1 mm	≤ 1 mm	≤ 1 mm

Metoda aplikacji

Natrysk elektrostatyczny (Corona) lub elektrokinetyczny (Tribo)*
* Dostępne na życzenie.

Kolory

Podstawowa paleta kolorów RAL. Możliwość wykonania kolorów specjalnych na życzenie klienta*.
* Parametry kolorystyczne powłoki inne niż standardowe mogą zostać uzgodnione indywidualnie z klientem.

Przygotowanie powierzchni

Przed aplikacją farby proszkowej podłoże należy odpowiednio przygotować, uwzględniając rodzaj powierzchni, przeznaczenie wyrobu oraz wymagane właściwości użytkowe powłoki. Poniższa tabela może stanowić punkt wyjścia do doboru odpowiedniej metody przygotowania powierzchni. Powierzchnia przeznaczona do malowania powinna być czysta, sucha oraz odpowiednio zmatowiona i przygotowana pod względem profilu powierzchni.

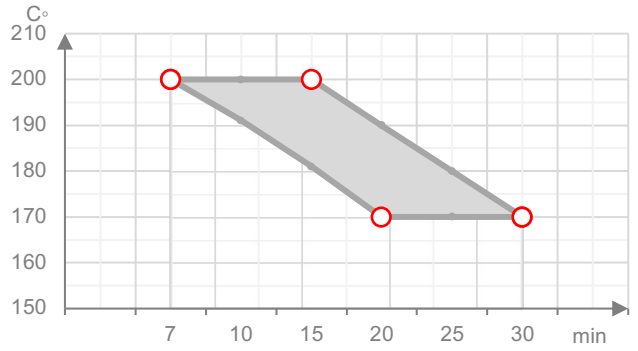
Podłoże	Zastosowanie wewnętrzne	Zastosowanie zewnętrzne	Zastosowanie architektoniczne
Aluminium	Oczyszczanie z zanieczyszczeń, chromianowanie lub obróbka bezchromowa	Chromianowanie lub obróbka bezchromowa	Chromianowanie lub obróbka bezchromowa
Stal	Oczyszczanie z zanieczyszczeń, fosforanowanie żelazowe, fosforanowanie cynkowe, śrutowanie/piaskowanie	Fosforanowanie żelazowe, fosforanowanie cynkowe, śrutowanie/piaskowanie	-
Stal ocynkowana	Oczyszczanie kwaśne, fosforanowanie żelazowe, chromianowanie	Oczyszczanie kwaśne, fosforanowanie żelazowe, chromianowanie	-

W przypadku uproszczonej technologii przygotowania powierzchni bezwzględnie wymagane jest usunięcie produktów korozji (rdzy) oraz dokładne odtłuszczenie powierzchni. Uproszczone przygotowanie powierzchni nie zapewnia wymaganych właściwości ochronnych i może prowadzić do skrócenia trwałości powłoki. W przypadku stali ocynkowanej ogniowo wymagane jest dodatkowe przygotowanie mechaniczne powierzchni, w szczególności w celu uzyskania odpowiedniej przyczepności powłoki.

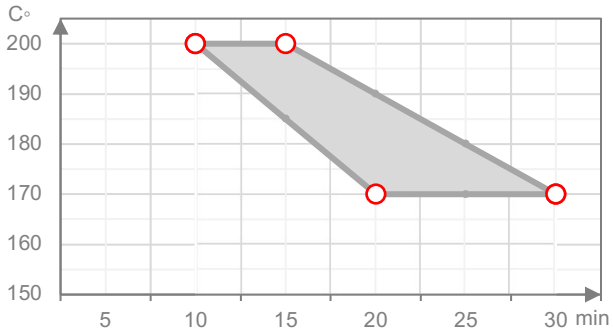
Parametry utwardzania

Kombinacje temperatury i czasu zapewniające pełne utwardzenie powłoki.
Standardowe parametry utwardzania:

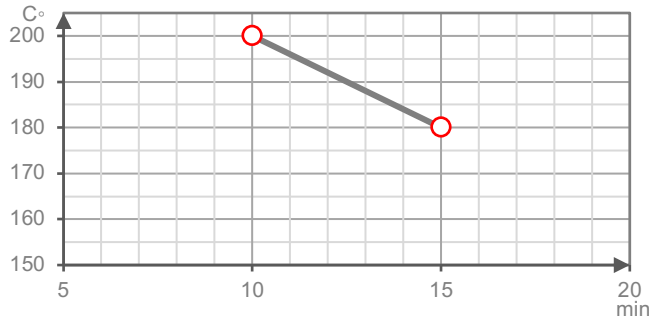
gładka – połysk | gładka – mat



drobna struktura



półpołysk | półmat | struktura – połysk



Należy zwrócić szczególną uwagę na przestrzeganie parametrów procesu utwardzania, ponieważ wymagane właściwości mechaniczne powłoki są osiągane po jej pełnym utwardzeniu.

W celu określenia optymalnych parametrów procesu zaleca się przeprowadzenie prób technologicznych, każdorazowo dostosowując parametry utwardzania do konkretnego elementu, jego masy i geometrii oraz do charakterystyki stosowanego pieca. Parametry utwardzania właściwe dla danego produktu są podane na etykiecie opakowania.

Nasz dział techniczny pozostaje do Państwa dyspozycji i chętnie udzieli dodatkowych informacji oraz wsparcia technicznego. Parametry procesu utwardzania mogą zostać indywidualnie ustalone w uzgodnieniu z klientem.

Uwagi

Podane informacje mają charakter wyłącznie informacyjny i nie stanowią wyczerpującej specyfikacji produktu. Każdy użytkownik stosujący produkt w sposób niezgodny z zaleceniami zawartymi w niniejszej karcie danych technicznych ponosi odpowiedzialność za uzyskane rezultaty.
Jako producent zapewniamy szczegółowe informacje dotyczące właściwości produktu, zalecanych warunków stosowania oraz czynników związanych z procesem aplikacji.
Ze względu na brak możliwości kontroli przez producenta warunków, w jakich produkt jest przechowywany, przygotowywany, aplikowany i utwardzany, bez dodatkowego pisemnego uzgodnienia nie udzielamy żadnych gwarancji ani nie ponosimy odpowiedzialności za sposób zastosowania produktu oraz uzyskane w jego wyniku rezultaty.

Intercoat OÜ
Kadastiku 29A
21004 Narva, Estonia
+372 655 1010 I info@intercoat.eu