

KARTA TECHNICZNA

Typ farby	FARBA PROSZKOWA EPOKSYDOWA
Kolor	RAL 9005
Symbol	AN 1/2022
Powłoka	Gładka
Połysek	Półpołysek
Opis produktu	<ul style="list-style-type: none"> - Zastosowanie wewnętrzne specjalistyczne, podkładowe - Farba proszkowa niskotemperaturowa - Bardzo dobre właściwości antykorozyjne - Bardzo dobra odporność na chemikalia - Bardzo dobra przyczepność do podłoża metalowych - Bardzo dobra przyczepność między warstwową podczas malowania proszkowego - Bardzo dobra odporność mechaniczna
Przeznaczenie	Do stosowania jako warstwa podkładowa. Może być stosowana jako samodzielna powłoka w sytuacji, gdy nie jest narażona na warunki atmosferyczne
Właściwości proszku	
Wielkość cząstek (Malvern)	Drobny proszek odpowiedni do aplikacji tribo i corona.
Gęstość (g/cm³) ISO 8130-2	1,656
Teoretyczna wydajność (m²/kg)	~9 przy grubości 70 µm i 100 % wykorzystania farby.
Warunki przechowywania	12 miesięcy, w oryginalnym, nieotwieranym opakowaniu, z dala od źródeł ciepła w temp. 5 – 25°C, chronić przed wilgocią. Produkt powinien przebywać w temperaturze otoczenia (malarni) 12 h przed użyciem
Właściwości powłoki (testowane w war. labor. na: panel stalowy)	
Grubość powłoki ISO 2808	zalecana 70-90µm
Połysek (60°)ISO 2813 VISUAL	półpołysek
Siatka nacięć ISO 2409	0
Gięcie na trzpieniu ISO 1519	<5 mm
Tłoczność wg Erichsena ISO 1520	>5 mm
Odporność na uderzenie ISO 6272-1	Front >50 kg/cm Rewers >50 kg/cm
Twardość wg Buchholza	>80
Twardość ołówkowa ISO 15184	2H
Przygotowanie podłoża	<ul style="list-style-type: none"> - Ogólna jakość powłok proszkowych zależy głównie od typu i jakości obróbki wstępnej podłoża. - Powierzchnie przeznaczone do powlekania powinny być suche, odtłuszczone, wolne od rdzy i innych zanieczyszczeń. - W celu dobrej przyczepności farby do podłoża oraz zwiększenia odporności zaleca się obróbkę chemiczną:



ANDROMEDA

Innovative Automotive Powder Coating

	<ul style="list-style-type: none">- aluminium – chromianowanie, obróbka wstępna bez chromu lub anodowanie wstępne.- stal i stal ocynkowana - niezbędny indywidualny dobór metody przygotowania podłoża (np. fosforanowanie).- Jednak w celu osiągnięcia optymalnych rezultatów należy przestrzegać wskazówek i zaleceń producenta materiałów do obróbki wstępnej.												
Aplikacja	<ul style="list-style-type: none">- Nanosić metodą natrysku elektrostatycznego (corona - zalecane napięcie 60 kV) lub tribokinetycznego (tribo).- Parametry aplikacji zależą od kształtów geometrycznych detalu oraz grubości powłoki która ma zostać osiągnięta.- Odpowiedzialność za prawidłowe parametry aplikacji spoczywa na obsłudze lakierni.- Pomimo starannych metod wytwarzania, mogą wystąpić drobne odchyłki koloru/efektu pomiędzy różnymi partiami produkcyjnymi (to typowe dla farb proszkowych).- Różne parametry aplikacji mogą powodować zmiany koloru/efektu.- Odpowiednie uziemienie sprzętu aplikacyjnego oraz malowanych detali pomaga utrzymać powtarzalność otrzymanego koloru/efektu.- Zaleca się całe zlecenie wykonać na tym samym sprzęcie, przy zachowaniu tych samych parametrów aplikacyjnych oraz przy użyciu farby proszkowej z jednej partii produkcyjnej.- Należy kontrolować prędkość powietrza podczas nakładania powłoki proszkowej.- Należy zachować odpowiednią odległość: pistolet - malowane elementy.- Należy zapewnić nakładanie powłoki o równomiernej grubości.- Nie wolno mieszać z innymi farbami.												
Wyrzewanie	<p>Parametry wygrzewania powłoki w piecu konwekcyjnym: 160°C/15min. 150°C/25min. (czas liczy się od nagrzania detalu do zadanej temp.)</p> <p>Poniżej przedstawiono parametry zapewniające optymalne utwardzenie powłoki:</p> <table><thead><tr><th>Temperatura detalu [°C]</th><th>minimalny [min.]</th><th>maksymalny [min.]</th></tr></thead><tbody><tr><td>170</td><td>10</td><td>13</td></tr><tr><td>160</td><td>15</td><td>20</td></tr><tr><td>150</td><td>25</td><td>35</td></tr></tbody></table> <ul style="list-style-type: none">- Należy ściśle przestrzegać parametrów wygrzewania powłoki dla zapewnienia osiągnięcia pełnych właściwości mechanicznych.- Przydatność produktu do utwardzania w piecach bezpośrednio opalanych gazem oraz promiennikowych powinna	Temperatura detalu [°C]	minimalny [min.]	maksymalny [min.]	170	10	13	160	15	20	150	25	35
Temperatura detalu [°C]	minimalny [min.]	maksymalny [min.]											
170	10	13											
160	15	20											
150	25	35											



ANDROMEDA

Innovative Automotive Powder Coating

	zostać zweryfikowana - może nastąpić znaczna różnica w kolorze (należy wykonać test porównawczy ze wzorcem koloru). Prosimy o kontakt w sprawie szczegółowych informacji.
Aprobaty	Farby spełniają Europejską Dyrektywę 2011/65/UE (RoHS) z dnia 8 czerwca 2011 roku i Dyrektywę Delegowaną RoHS 2015/863/EU z dnia 31 marca 2015 roku w sprawie ograniczenia stosowania niektórych niebezpiecznych substancji w sprzęcie elektrycznym i elektronicznym. Farby nie zawierają metali ciężkich.
Zalecenia techniczne	- W przypadku konserwacji powłok proszkowych niezbędne jest ściśle przestrzeganie Zaleceń technicznych. Czyszczenie elementów pokrytych powłoką proszkową
Uwagi	- Przed zadrukiem, naklejaniem, etykietowaniem, foliowaniem, nakładaniem powłok wierzchnich i innymi rodzajami obróbki wykończeniowej zalecamy wstępne próby. - Pomalowane proszkowo detale powinny być pakowane po całkowitym schłodzeniu do temperatury otoczenia, w odpowiednie materiały opakowaniowe, uprzednio przetestowane przez użytkownika. Zapakowane detale powinny być składowane pod przykryciem, aby uniknąć kondensacji pary wodnej, co może skutkować śladami na gotowej powłoce
Typ karty charakterystyki	FARBA PROSZKOWA EPOKSYDOWA ANDROMEDA
Wydanie / data	1.0 / 2022-04-13

Podane powyżej wartości mogą ulec zmianie w zależności m. in. od rodzaju przygotowania podłoża, grubości powłoki. Informacje zawarte w karcie oparte są na naszym aktualnym stanie wiedzy oraz doświadczeniu praktycznym. Ze względu na różnorodność możliwości stosowania farby przedstawienie wszystkich szczegółów jest niemożliwe, dlatego zaleca się użytkownikowi wykonać własne testy w celu sprawdzenia przydatności zastosowania. W razie wątpliwości proszę zasięgnąć informacji w naszych technikumach.

Brak możliwości kontroli nad sposobem i warunkami stosowania farby proszkowej u klienta powoduje brak odpowiedzialności producenta za polakierowany wyrób. Firma Nanosphere bierze wyłącznie odpowiedzialność za jakość farby proszkowej.

Niniejsza Karta Techniczna jest okresowo aktualizowana. Firma Nanosphere zastrzega sobie prawo do zmiany danych technicznych bez uprzedzenia. W razie wątpliwości proszę o kontakt z Działem Sprzedaży, który udzieli informacji o ważności przedłożonej dokumentacji.