AVACE

PERFORMANCE COATINGS

ARCHITEKTONICZNE PROSZKI POLIESTEROWE SERIA PÓŁMATOWA – KARTA TECHNICZNA

Wydanie 0 Data: 02.01.2025

Właściwości proszku

Skład chemiczny:	Poliester klasy architektonicznej bez TGIC
Bezpieczeństwo i higiena pracy:	Zobacz kartę charakterystyki substancji niebezpiecznej (MSDS) dla bez-TGIC-owej powłoki proszkowej poliestrowej AVACE
Kraj pochodzenia:	Wyprodukowany w Wielkiej Brytanii.
Kod towarowy:	39079190
Specyfikacja:	Zgodność z normami EN 12206 i EN 13438
Kolory i wykończenia:	Farby proszkowe są dostępne we wszystkich kolorach z palet **RAL Design**, **Pantone, NCS, RAL Classic, RAL Effect, Dulux, Little Greene oraz Farrow & Ball**. Minimalna wielkość zamówienia to 20 kg.
Poziom połysku:	Zakres 60% +/- 5 jednostek (glossometr z głowicą 60 stopni)
Przechowywanie:	Okres przydatności produktu wynosi 12 miesięcy, pod warunkiem przechowywania w oryginalnym opakowaniu w chłodnym i suchym miejscu, w temperaturze poniżej 30°C
Warunki utwardzania:	10 minut utwardzania przy temperaturze metalu 180°C. **Sposób**
nakładania:	Proszek można nakładać za pomocą pistoletów

elektrostatycznych typu corona. **Gęstość właściwa:** 1,3–1,6 kg/dm³ (w zależności od rodzaju i

koloru) **Wielkość cząstek:** Ręczne lub automatyczne pistolety elektrostatyczne.

Optymalna grubość powłoki: Gładka: od 40 do 60 µm. Grubość powłoki niektórych intensywnych kolorów może wymagać zwiększenia w celu zapewnienia pełnego krycia.

Obróbka wstępna: Aby zapewnić maksymalną przyczepność, podłoże musi być dokładnie oczyszczone, wolne od smaru, oleju, rdzy, zgorzeliny walcowniczej lub jakichkolwiek innych zanieczyszczeń. Czyszczenie można przeprowadzić za pomocą śrutowania, odtłuszczania rozpuszczalnikiem lub chemicznego. W przypadku zastosowań wymagających wysokiej odporności na korozję lub czynniki chemiczne podłoże powinno zostać poddane obróbce chemicznej przed nałożeniem powłoki proszkowej:

Podłoża żelazne:	Fosforan cynku
Stal ocynkowana:	Fosforan cynku lub konwersja chromianowa
Aluminium:	Powłoka chromianowa

Właściwości mechaniczne i chemiczne

Grubość powłoki testowej:	65 ± 10 µm	EN ISO 2360:2004
Przyczepność:	GTO (odpowiada 5B zgodnie z normą ASTM D3359)	EN ISO 2409:1996
Twardość ołówkowa:	H-2H	ASTM D3363-00
Próba udarności:	≥2,5 Nm	ASTM D2794-93
Zginanie:	5 mm	EN ISO 6860:1996
Erichsen:	≥5 mm (bez odrywania, bez pęknięć)	EN ISO 1520:1995
Twardość według Buchholza:	≥80	EN ISO 2815:1998
Odporność na mgłę solną:	1000 godzin (≤ 3 mm)	ASTM B117-97
Mgła solna z kwasem octowym:	1000 godzin (≤ 4 mm)	ISO 9227:1990
Odporność na wilgoć:	1000 godz.	DIN 50017:1982
Q-Uva (340 nm):	200 godz. (utrata połysku <50%)	ASTM G154-00
Korozja typu Kesternicha:	**>** 24 cykle (≤1 mm)	EN ISO 3231:1997
Odporność chemiczna:	Dobra odporność na rozcieńczone kwasy, zasady i oleje w normalnych temperaturach.	

Zastrzeżenie

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie nie są wyczerpujące. Wykorzystanie produktu do celów lub zastosowań innych niż te, do których został zaprojektowany, bez uprzedniej pisemnej zgody firmy Avace Ltd., odbywa się wyłącznie na odpowiedzialność użytkownika. Firma Avace Ltd. dokłada wszelkich starań, aby sprawdzić, czy wszystkie porady i wytyczne dotyczące produktu wskazane w odpowiednich raportach lub przekazane ustnie przez jej personel są prawidłowe i mają zastosowanie. Niemniej jednak firma Avace Ltd nie ponosi odpowiedzialności za stan podłoża ani za liczne inne czynniki, które mogą wpływać na ostateczne właściwości produktu. Bez uprzedniej pisemnej zgody nie możemy przyjąć żadnej odpowiedzialności za jakiekolwiek szkody lub straty (w tym obrażenia ciała lub śmierć) wynikające z niewłaściwego użytkowania produktu. Wszystkie informacje zawarte w niniejszym raporcie mogą ulec zmianom w przyszłości w związku z ciągłym rozwojem naszej wiedzy specjalistycznej oraz polityką ciągłego ulepszania naszych produktów, a zatem nie mają charakteru wiążącego.