

ENVIROCRON® PCS

ENVIROCRON® PCS

Farba proszkowa poliestrowa,
niezawierająca TGIC, Serii "4"

GLÓWNE ZALETY

Farby proszkowe Envirocron są estetyczne, tworzą trwałą jednolitą powierzchnię i mogą być dowolnie dostosowywane by dać różnorodne wykończenia od mocnego do słabego połysku oraz różnorodną teksturę.

CECHY PRODUKTU

- Receptura niezawierająca TGIC
- Certyfikowane przez Qualicoat i GSB
- Dostępne we wszystkich kolorach zwykłych i metalicznych z RAL włącznie
- Również dostępne w gładkim wykończeniu
- Asortyment ten nie zawiera ciężkich metali
- Dostępne w różnych połyskach i efektach powierzchniowych. Wysoka wytrzymałość na warunki atmosferyczne
- Wysoka wytrzymałość chemiczna
- Dostępne w:
 - Pudłach 20kg
 - Pojemnikach aluminiowych 650kg

CERTYFIKATY

- Seria 411: Qualicoat P-0323 i Lic. GSB 132b
- ©Seria 412: Qualicoat P-0368 i Lic. GSB 132d
- Seria 413: Qualicoat P-0390 i Lic. GSB 132e
- Seria 417: Qualicoat P-0569

ZAKRES STOSOWANIA

Farby proszkowe ENVIROCRON® PCS zwykle stosuje się na:

- Aplikacje zewnętrzne
- Konstrukcje aluminiowe
- Części i akcesoria do motoryzacji
- Sprzęt do sportu i rekreacji
- Felgi aluminiowe
- Rowery i motocykle
- Oświetlenie
- Sprzęt rolniczy

DOSTĘPNOŚĆ PRODUKTU

Połysk (połyskomierz 60°)	Utwardzanie przy niskiej temperaturze	Utwardzanie przy średniej temperaturze	Utwardzanie przy wysokiej temperaturze
Niski : 20 - 30 %			Seria 413
Średni : 30* or 50-70 %		Seria 422	Seria 412*
Wysoki : > 70 %		Seria 421	Seria 411
Powłoka strukturalna			Seria 416
Powłoka gładka			Seria 417
<i>Należy przeczytać właściwą kartę techniczną w celu uzyskania dokładnych informacji na temat danego wyrobu.</i>			

WŁASNOŚCI UŻYTKOWE

Własność	Norma	Wynik
Połysk (miernik połysku 60°)	ISO 2813	15 - 100
Przyczepność	ISO 2409	Gt 0
Twardość	ISO 2815	≥ 80
	ASTM D 3363	H - 3H
Odporność na uderzenia (awers/rewers)	ISO 6272	> 2.5 Nm
Gięcie cylindryczne	ISO 6860	0 - 10 mm
Tłoczność (Erischen)	ISO 1520	≥ 5 mm
Odporność na natrysk w kwaśnej mgłę solnej	ISO 9297	1000 godzin - pozytywny - ≤ 1 mm całkowitego uszkodzenia - brak pęcherzy
Odporność na wilgotność	DIN 50017	1000 godzin - pozytywny - dobra przyczepność - brak pęcherzy
Lampa UV	ASTM G53	250 godzin - zachowanie połysku < 30 % *

Właściwości powłoki zostały określone używając 60 - 70 µm powłoki proszkowej naniesionej na aluminiowe chromowane panele laboratoryjne.

* Wynik zależny od koloru i połysku

PRZYGOTOWANIE PODŁOŻA

Powłoki ENVIROCRON zapewniają dobrą przyczepność do większości podłoży przewodzących pod warunkiem, że powierzchnia zostanie dobrze wyczyszczona poprzez usunięcie wszelkiego zanieczyszczenia w postaci smaru, zatłuszczenia i kurzu oraz po jej gruntownym wysuszeniu.

Właściwości przeciwkorozyjne oraz wytrzymałość powłoki zależą od rodzaju podłoża i sposobu jego przygotowania.

Aluminium: Przed nałożeniem farby podłoże należy poddać chromianowaniu lub fosfchromianowaniu.

Podłoże stalowe: powierzchnię należy oczyścić usuwając zatłuszczenia lub w celu uzyskania lepszych wyników poddać powierzchnię fosforanowaniu cynkowemu lub żelazowemu (można użyć kąpeli chromowej).

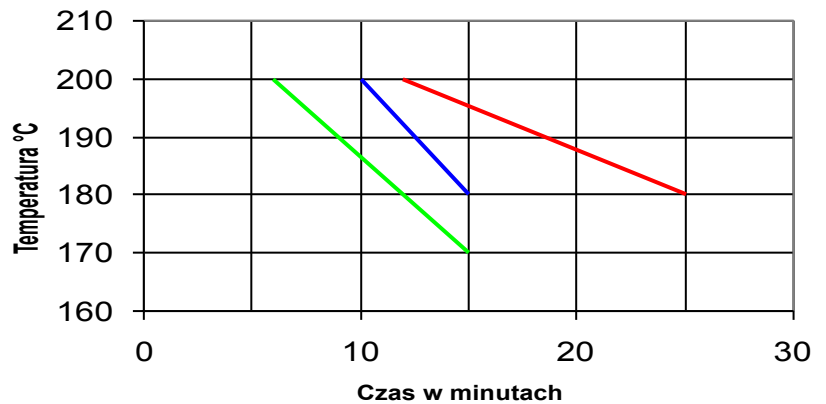
Kiedy farba zostaje naniesiona na części pokryte już powłoką jak np. podkładem galwanicznym, ważne jest by podłoże było wolne od kurzu jak i innych zanieczyszczeń i żeby części te były uziemione.

PONOWNE NAKŁADANIE POWŁOKI

Ponowne nałożenie powłoki wymaga jedynie uziemienia. Jeśli powłoka zostaje naniesiona na powierzchnię strukturalną, należy ją w pierwszej kolejności wyrównać papierem ściernym przed aplikacją farby.

UTWARDZANIE - WYKRES

Poniższy wykres pokazuje czas wymagany do uzyskania pełnego utwardzenia powłoki przy różnej temperaturze metalu:



METODY APLIKACJI I WŁAŚCIWOŚCI

Metoda	Natrysk wspomagany wysokim napięciem (Korona) lub natrysk elektrokinetyczny (Tribo). (Wyroby Tribo kompatybilne identyfikuje się literą "T" w opisie).
Wypalanie (temperatura metalu)	W zakresie 10 minut w temp. 200°C do 15 minut w temp. 180°C (Zobacz powyższy wykres)
Zalecana grubość	60 – 70 µm
Okres trwałości	35°C maximum - 12 miesięcy
Ciężar właściwy	1.5 ± 0.2
Nakład teoretyczny	10 – 12 m ² /kg przy 60 µm
Rozlew (ISO 8130/5)	> 140
Granulacja* (ASTM 5861-95)	Przeciętna średnica X ₅₀ = 30 - 35 µm

* Granulację można dostosować do potrzeb aplikacji

ZDROWIE I BEZPIECZEŃSTWO

W celu uzyskania szczegółowych informacji dotyczących zdrowia, bezpieczeństwa i środowiska, należy przeczytać stosowne karty bezpieczeństwa oraz informacje znajdujące się na etykiecie wyrobu.

Dane techniczne znajdujące się w niniejszym dokumencie opierają się na informacjach, które PPG uważa za dzieło publikacji tej karty jako dokładne. Jednakże, nie są czone tu żadne gwarancje co do dokładności danych tu zawartych, zakresu informacji czy też efektywności wyrobu. Ciągłe doskonalenie technologii powłokowych może powodować, że później opublikowane dane techniczne mogą się różnić od danych tu zawartych. Należy skontaktować się z przedstawicielem PPG w celu uzyskania najbardziej aktualnych danych.

European Powder Centre PPG BELLARIA Spa Via Roma 33 I - 15023 Felizzano (AL) ITALIA Tel: +39 0131 77 47 11 Fax: +39 0131 77 24 96 e-mail: gvinci@ppg.com	PPG Industries (UK) Ltd PO Box 359 Rotton Park Street Birmingham B16 0AD ENGLAND Tel: +44 121 455 1245 Fax: +44 121 455 1103	PPG Industries Lackfabrik GmbH Werner - Siemens - Strasse 1 76356 Weingarten GERMANY Tel: +49 7244 640 Fax: +49 7244 641 82	PPG Industries (France) S.A Route d'Estreux Boite Postale 6 59990 Saultain FRANCE Tel: +33 3 27 14 97 00 Fax: +33 3 27 14 98 94	PPG Iberica S.A PO Box 22 Carretera Garcia Manresa KM 19,2 08191 Rubi (Barcelona) SPAIN Tel: +34 93 586 7429 Fax: +34 93 586 7430	PPG Industries Sales, Inc Buyukdere Caddesi Meydan Sok. Plaza Spring GIZ KAT 15 N°. 50 Ayazaga 80670, Maslak Istanbul TURKEY Tel: +90 212 286 2150 Fax: +90 212 286 21 59
---	--	---	--	---	---

STRONY PPG: www.ppg.com www.industrial-coatings.com & www.powercron.com