

KARTA TECHNICZNA

Farba na bazie żywic poliestrowo-epoksydowych o bardzo dobrych właściwościach mechanicznych. Charakteryzuje się większą odpornością na żółknięcie termiczne w porównaniu z farbami Amiksyd.

WŁAŚCIWOŚCI FIZYCZNE I SKŁADOWANIE

- **Opakowanie:** odpowiednio zabezpieczony worek plastikowy w opakowaniu kartonowym 20 kg.
- **Trwałość:** 24 miesiące w suchym miejscu o temperaturze poniżej 35°C.
- **Ciężar właściwy:** 1,3 - 1,7 g/cm³, w zależności od koloru.

APLIKACJA

Natrysk elektrostatyczny (Korona) o napięciu powyżej 30 kV lub elektrokinetyczny (tribo).

GAMA PRODUKTÓW

AMIPOX: posiada doskonałe właściwości mechaniczne, rozlewność i odporność chemiczną. Produkcja obejmuje następujące rodzaje powłok: w połysku, półpołysku, półmacie, macie i głębokim macie; gładkie, w teksturze, średniej strukturze; metaliczne, transparentne, z efektem młotkowym oraz antycznym.

KRZYWA POLIMERYZACJI

Parametry czasowe polimeryzacji w minutach w zależności od temperatury elementu.

	200°C	190°C	180°C	170°C	160°C
Produkty o standardowym czasie utwardzania	8	10	15		
Produkty matowe i półmatowe o standardowym czasie utwardzania	10	15			
Produkty o niskiej temperaturze utwardzania				12	15

STOPNIE POŁYSKU (pod kątem 60°)

Połysk >75%

Półpołysk 65-75%

Półmat 35-65%

Mat 15-35%

Głęboki mat <15%

WŁAŚCIWOŚCI MECHANICZNE

Przyczepność do podłoża	ISO-2409	GTO – 0
Twardość ołówkowa	ISO 15184	2H-3H
Próba zginania (sworzeń cylindryczny 6 mm)	ISO 1519	Wynik pozytywny
Odporność na uderzenie bezpośrednie i zwrotne	ISO 6272-1	350-600 mm (w połysku)
Odporność na uderzenie bezpośrednie i zwrotne	ISO 6272-1	250-350 mm (matowe)
Test tłoczności	ISO 1520	> 4 mm
Odporność na zarysowania (Test Clemena)	ISO 1518-1	1-4 N

WŁAŚCIWOŚCI CHEMICZNE

Odporność na mgłę solną	ISO 9227	500 godzin (korozja poniżej 2 mm)
Odporność na zanurzenie w wodzie		500 godzin (bez spęcherzeń i utraty połysku)

Każda farba może posiadać swoje własne współrzędne pomiaru koloru, ciężar właściwy i rozkład wielkości ziaren proszku.

UWAGI

Testy mechaniczne zostały przeprowadzone na panelach aluminiowych, a testy chemiczne na panelach stalowych poddanych fosforanowaniu, ze średnią grubością aplikacji wynoszącą 70-90 mikronów oraz polimeryzowanych w zalecanej temperaturze. W przypadku średnich struktur, efektów młotkowych i efektów antycyngnych zalecana grubość powłoki dla poszczególnego produktu zapisana jest w karcie technicznej.

*UWAGA: Wyniki zamieszczone w niniejszej karcie technicznej, odzwierciedlające aktualny stan naszej wiedzy, otrzymano na podstawie badań przeprowadzonych w oparciu o kryterium maksymalnej obiektywności. Nie stanowią one jednak gwarancji, że efekt końcowy uzyskany przez użytkownika będzie im odpowiadał.