

VISOKO TEMPERATURNE BARVE - SX

SILIKONSKI praškasti lak se označi z oznako:

- SX-AB-C-DEFGH (Corona aplikacija).

SX pomeni silikonski (siloksanski) praškasti lak, ostale oznake pa podrobneje opredeljujejo kakovost:

A – površina: 1 – fino strukturna površina

B – kvaliteta: 1 – kombinacija s poliestrom s temperaturno obstojnostjo do 300 °C

2 – kombinacija s poliestrom s temperaturno obstojnostjo do 450 °C

C – sijaj: 5 – mat (< 20% pri kotu 60 °, ISO 2813)

DEFGH barvni odtenek: DEFGH – niansa je po RAL-u (npr. R9005)

DEFGH – interna oznaka nianse, prva številka označuje skupino nianse, ostale pa odtenek podrobneje določijo.

Splošni podatki

Priporočena predpriprava je peskanje.

Baza: vezivo na osnovi kombinacije poliesterskih in silikonskih smol zamreženih z izocianatom.

Barvni ton: po RAL karti ali po vzorcu.

Pakiranje: v kartone po 25 kg ali v big-bag po 500 kg.

Lastnosti prahu

Gostota (ISO 8310-3): 1,2 – 1,7 g/cm³, odvisno od nianse.

Izdatnost 9,8 do 13,8 m²/kg pri debelini nanosa 60 µm, odvisno od nianse.

Granulacija (Malvern granulometer): delci nad 40 µm ... 45-55%.

Način nanosa: klasični CORONA postopek, negativna napetost 30-100 kV, možna je tudi dobava prahu prilagojenega za TRIBO nanašanje (na koncu oznake je črka T).

Temperaturo prašne barve je obvezno potrebno pred uporabo na lakirni liniji prilagoditi temperaturi lakirne linije.

Predpriprava:

	ŽELEZO	GALVAN. ŽELEZO	ALUMINIJ
Mehanično čiščenje - peskanje (priporočeno)	Primerno za masivnejše surovce	Manj primerno	Manj primerno
Čiščenje / razmaščevanje	Primerno kot prva faza predobdelave	Primerno kot prva faza predobdelave	Primerno kot prva faza predobdelave
Železo / fosfatiranje	Druga faza, primerno za običajne zahteve	Druga faza, primerno za običajne zahteve	Ni primerno
Cink – fosfatiranje	Druga faza, primerno za večje korozijske zahteve	Druga faza, primerno za večje korozijske zahteve	Ni primerno
Kromatiranje	Ni primerno	Delno primerno	Priporočljivo
Zeta coat	Primerno	Primerno	Primerno
Nanokeramika	Primerno	Primerno	Primerno

Pogoji pečenja:

• 220 °C/30 min objektna temperatura, za kvaliteto SX-11 (obstojnost do 300 °C),

• 250 °C/35 min objektna temperatura, za kvaliteto SX-12 (obstojnost do 450 °C).

Doba skladiščenja: 24 mesecev pri temperaturi nižji od 25 °C za standardne lake.

Mehanske in tehnološke lastnosti silikonskega Ekolaka SX

Ekolak je za določanje mehanskih lastnosti nanosen na 0,6 mm debelo hladno valjano pločevino, razmaščeno z acetonom in zapečen v peči pri pogojih, ki so za določen Ekolak predpisane.

Debelina nanosa: 60-80 µm.

T-bend: minimalno T4-OK/OK.

Impact test (ISO 6272): direktno: minimalno 50 cm × kg,
indirektno: minimalno 50 cm × kg.

Adhezija (ISO 2409): Gt0.

Področja uporabe praškastih lakov:

- avtomobilski izpušni sistemi,
- deli grelnih elementov...

Ta navodila so rezultat raziskav in testiranj v naših laboratorijih. Odgovornost za rezultate vašega dela ne moremo prevzeti zaradi različnih načinov dela in uporabe različnih materialov. Pridržujemo si pravico tehničnih izboljšav in sprememb izdelka.