

EKOLAK EPOKSI POLIESTER – E/P

<p>Super sijajni (E/P-01-1-xxxxx SG), visoko sijajni (E/P-01-1-xxxxx), sijajni (E/P-01-2-xxxxx), grobstrukturni (E/P-21-4-xxxxx), s povečano kemijsko obstojnostjo (E/P-02-1-xxxxx), z izboljšanimi mehanskimi lastnostmi (E/P-03-1-xxxxx), z izboljšanim pokrivanjem robov (E/P-05-1-xxxxx), za nizko pečenje 160 °C (E/P-06-1-xxxxx), optimirano za lakiranje z manjšimi debelinami (E/P-07-1-xxxxx), za nizko pečenje do 140 °C (E/P-08-1-xxxxx).</p>	<p>Polsijajni (E/P-01-3-xxxxx), polmat (E/P-01-4-xxxxx), mat (E/P-01-5-xxxxx), finostrukturni (E/P-11-5-xxxxx), z zadovoljivimi mehanskimi lastnostmi (E/P-04-1-xxxxx, E/P-14-4-xxxxx, E/P-14-5-xxxxx, E/P-24-4-xxxxx, E/P-24-5-xxxxx).</p>
---	--

Splošni podatki - baza: vezivo na osnovi nasičenih poliesterskih smol in epoksidne smole, posebej izbranih glede dobre kemijske odpornosti in odpornosti proti porumenitvi pri pečenju.

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 do 1,7 g/cm³, odvisno od kvalitete in nianse.

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

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

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 npr. E/P-XX-X-xxxxx T).

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

Predpriprava:

	ŽELEZO	GALVAN. ŽELEZO	ALUMINIJ
Mehanično čiščenje - peskanje	Primerno za masivne objekte	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

Mehanske in tehnološke lastnosti Ekolaka Epoksi Poliester E/P

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

Debelina nanosa: 55-80 µm (odvisno od kvalitete)

Sijaj (ISO 2813) pri kotu 60 °:

Oznaka	% sijaja
1 - super sijajni SG	> 90
1 - visoko sijajni	> 80
2 - sijajni	60-80
3 - pilsijajni	40-60
4 - polmat	20-40
5 - mat	< 20

Trdota po Buchholz-u (ISO 2815): minimalno 91.

T-bend: minimalno T4-OK/OK.

Impact test (ISO 6272): direktno: minimalno 100 cm × kg, indirektno: minimalno 100 cm × kg.

Adhezija (ISO 2409): Gt 0.

Trdota po Buchholz-u (ISO 2815): minimalno 91.

T-bend: minimalno T4-OK/OK.

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

Adhezija (ISO 2409): Gt 0.

Pogoji pečenja: 180 °C/10 min objektna temperatura, reaktivnejši laki s temperaturo pečenja 140 °C/10 min do 160 °C/10 min.

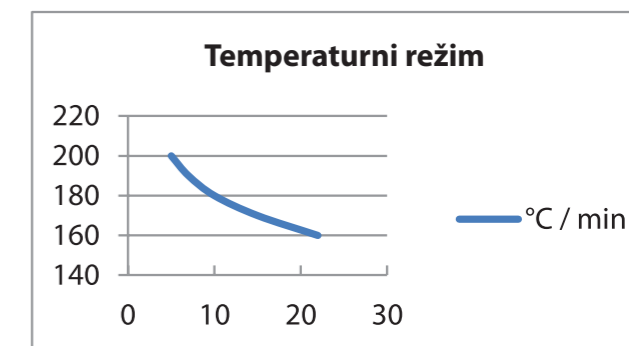
Pogoji pečenja: 190 °C/10 min objektna temperatura, za pilsijajno, polmat, mat in finostrukturno kvaliteto.

V primeru neustreznega pečenja obstaja možnost, da se lastnosti prahu spremenijo:

- pri pečenju na neustrezni temperaturi je lahko sijaj zaradi prevelike temperature prenizek,
- zaradi prenizke temperature pečenja je sijaj lahko višji od predpisanega in
- mehanske karakteristike so potencialno lahko drugačne zaradi razlike v temperaturnem režimu.

Opcije pečenja (prikaz za prašno barvo s temperaturnim režimom 180 °C/10 min):

Temperatura (°C)	Čas (min)
160	20-25
170	15
180	10 (predpisan temp. režim)
190	7
200	5



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

Kemična odpornost in odpornost na gospodinjske madeže:

Ploščice z nanešenim Ekolakom so bile v kontaktu z reagentom 48 ur pri sobni temperaturi, nato so bile očiščene. Površina laka je bila ocenjena glede na spremembe:

REAGENS	SPREMENBA	REAGENS	PROMJENA
HCl 10%	Lak nespremenjen	Motorni bencin	Lak nespremenjen
Etanol	Lak nespremenjen	Aceton	Lak zmešan, odstopa od podlage
Amonijak 10%	Lak nespremenjen	Jedilno olje	Lak nespremenjen
NaOH 10%	Lak nespremenjen	Rdeče vino	Lak nespremenjen
Vinska kislina 5%	Lak nespremenjen	Soda, 5% raztopina	Lak nespremenjen
Mlečna kislina 5%	Lak nespremenjen	Kava	Lak nespremenjen
Vodik peroksid	Lak nespremenjen	Raztopina pral. praška 10%	Lak nespremenjen
KOH 10%	Lak nespremenjen	H ₃ PO ₄ 10%	Lak nespremenjen
Plinsko olje (diesel)	Lak nespremenjen	Citronska kislina 20%	Lak nespremenjen
Na hipoklorit 5%	Lak nespremenjen	Glicerol (C ₃ H ₈ O ₃)	Lak nespremenjen
H ₂ SO ₄ 40%	Lak nespremenjen	Hladilna tekočina - glikol	Lak nespremenjen

Higienska in zdravstvena neoporečnost:

Bel praškasti lak je bil testiran na higiensko in zdravstveno neoporečnost na NACIONALNEM LABORATORIJU ZA ZDRAVJE, OKOLJE IN HRANO. Rezultati kažejo, da je praškasti lak glede celotne migracije v modelne raztopine ter glede specifične migracije primarnih aromatskih aminov, formaldehida in fenolov v modelno raztopino in specifične migracije BADGE, BFDGE in derivatov v modelno raztopino, skluden z določili točke 1.a in b 3.člena Uredbe Evropskega parlamenta in Sveta (ES) št. 1935/2004 z dne 27. oktobra 2004 o materialih in izdelkih, namenjenih za stik z živili in o razveljavitvi direktiv 80/590/EGS in 89/109/EGS. Kopijo originalnega poročila v NACIONALNEM LABORATORIJU ZA ZDRAVJE, OKOLJE IN HRANO je možno dobiti na zahtevo stranke.

Področja uporabe praškastih lakov:

- kovinsko pohištvo,
- trgovske police,
- svetila, luči,
- bela tehnika,
- radiatorji,
- vodovodne pipe,
- sanitarna oprema,
- notr. avtom. deli,
- ohišja elektr. aparatov...