

PLASCOAT PPA 571

STOPOWA POWŁOKA POLIMEROWA



OPIS OGÓLNY

Termoplastyczna farba proszkowa Plascoat PPA 571 powstała z myślą o zapewnieniu trwałej, wytrzymałej w warunkach ekspozycji zewnętrznej powłoki, zabezpieczającej podłoża ze stali, stali ocynkowanej i aluminium. Powstała na bazie stopów zmodyfikowanych poliolefin. Nie zawiera halogenów, podczas spalania wydziela niewielkie ilości dymu o niskim wskaźniku toksyczności

PPA 571 ES jest odporny na pęknięcia pod wpływem naprężeń, niekorzystne warunki pogodowe, detergenty, mgłą solną i inne typowe zanieczyszczenia powietrza. Powłoka zachowuje doskonałą przyczepność do podłoża metalowego bez potrzeby stosowania podkładu. Zapewnia wysoki stopień izolacji elektrycznej oraz odporność na ścieranie i uderzenia. PPA 571 jest aplikowany w złożu fluidalnym lub w procesie napyłania flokowego.

TYPOWE ZASTOSOWANIA

Slupy i panele ogrodzeniowe, meble uliczne i ogrodowe, balustrady, siedziska stadionowe, rury, również do wody pitnej, korytka do kabli, uchwyty rynien, wyroby z drutu

WYTYCZNE POSTĘPOWANIA

Zalecana obróbka wstępna:

Aby w pełni wykorzystać zalety produktu stal powinna być piaskowana wg SA 2 1/2-3 (30 µ) lub alternatywnie odtuszczana i fosforanowana żelazowo.

Stal ocynkowana powinna być piaskowana drobnym nieżelaznym ścierniwem pod niskim ciśnieniem. W celu zapewnienia maksymalnie długotrwałej przyczepności należy stosować odpowiednie fosforanowanie lub chromianowanie.

Zawsze należy upewnić się, czy nie ma jakich pozostałości żywic z na powierzchni metalu.

METODA ZŁOŻA FLUIDALNEGO

Metal rozgrzać do temp. 220 °C - 320 °C w zależności od grubości detalu. Zanurzać przez 3-5 sek. w celu osiągnięcia wymaganej grubości powłoki. Może być konieczne wygrzewanie końcowe w temp. 170 °C aby osiągnąć pełny efekt powłoki na cienkich detalach.

Temperatury w procesie powinny być na poziomie minimalnym ale takie, aby zapewniły osiągnięcie pożądanej powłoki końcowej. Niemniej jednak aby osiągnąć optymalną przyczepność temperatura musi przekroczyć 150 °C. Przegrzanie może spowodować późniejsze odbarwienia powłoki podczas składowania i użytkowania.

Niedotrzymanie zaleceń odnośnie grubości powłoki może negatywnie wpłynąć na właściwości powłoki końcowej.

METODA NAPYLANIA FLOKOWEGO

Po obróbce wstępnej jw metal należy rozgrzać do temp. 180 °-220 °C. Aby zapewnić odpowiednią przyczepność temperatura detalu musi przekroczyć 150 °C. PPA 571 może być wówczas napyłony na metal do momentu gdy powłoka przestaje się topić i przypomina "cukier". Detal wraca wówczas do pieca aby powłoka rozpuściła się zupełnie. Aby uzyskać grubsze powłoki należy napylić proszek na stopioną pierwszą warstwę i wygrzać ponownie. Proces ten można powtarzać do momentu uzyskania właściwej grubości.

TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI PROSZKU

Krycie (przy 100% wydajności)	3 m ² /kg przy 350 µ
Wielkość ziarna	95% mniej niż 250 µ
Gęstość nasypowa(w spoczynku)	0,40 g/cm ³
Właściwości fluidyzacyjne	doskonałe
Opakowanie	20 kg kartony

TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI MATER AŁU

Ciężar właściwy *		0.93-0.96 g/cm ³
Rozciąganie-wytrzymałość	ISO 527	14 MPa
Wydlużenie przy zerwaniu	ISO 527	800%
Punkt kruchości	ASTM D-746	-78 °C
Twardość	Shore A	95
	Shore D	44
P-kt mięknięcia wg.Vicat	ISO 306	70 °C
Punkt topnienia		105 °C
Wytrzymałość na rozdarcie	ASTM D1938	22 N.mm
Pękanie naprężeniowe w środowisku	ASTM D1693	> 1000 hrs
Indeks toksyczności	NES 713	1.8
Zapalność	UL94 3.2mm	brak oceny
		(patrz: Właściwości powłoki)

Wytrzymałość dielektryczna	IEC243 VDE0303	47.8 KV/mm przy 370µ
Opór objętościowy	IEC 93	3 x 10 ¹⁷ Ohm.cm
Opór powierzchniowy	IEC 93	8 x 10 ¹⁷ Ohm przy 350 µ
Nasiąkanie wodą	ASTM D570-81	<0.03%

*Wielkość ta może różnić się w zależności od koloru

MAGAZYNOWANIE

Przechowywać w czystych, suchych pomieszczeniach w temperaturze 10-25 °C z dala od światła słonecznego. Produkt nie powinien tracić swoich właściwości, niemniej jednak w pierwszej kolejności należy używać farby z wcześniejszej produkcji.

BHP

Plascoat PPA 571 dostarczany jest w formie drobnego proszku. Chociaż nie są znane jakiegokolwiek zagrożenia dla zdrowia związane z PPA 571 należy stosować ogólnie przyjęte zasady postępowania z drobnymi proszkami organicznymi, tj. niedopuszczanie do nadmiernego gromadzenia się pyłu czy wdychanie proszku. Podczas nanoszenia proszku na dużych detalach niezbędne może okazać się usuwanie nadmiaru pyłu z przestrzeni roboczej

Tak jak wszystkie proszki polimeryczne, produkt może się zapalić w wyniku jego kontaktu ze źródłem wysokiej temperatury lub zapłonu, zwłaszcza w trakcie fluidyzacji.

Stosowne Karty Charakterystyki Substancji Niebezpiecznej dostępne w Plascoat na żądanie.

Jeżeli powłoka ma mieć kontakt z żywnością lub wodą pitną Plascoat udostępni odpowiednie materiały.

PLASCOAT PPA 571

STOPOWA POWŁOKA POLIMEROWA



TYPOWE WŁAŚCIWOŚCI POWŁOKI

Poniższe dane odnoszą się do powłoki o grubości 350µ naniesionej w standardowych warunkach na 3 mm blachę stalową lub aluminiową po odtłuszczeniu i piaskowaniu, chyba że podano inaczej.

Zalecana grubość powłoki		300 - 750 mikronów
Wygląd		Gładka / błyszcząca
Pojysk	ISO 2813	70
Odporność na uderzenia	Gardner ISO 6272 Prosta 23°C (0.7mm blaszka) Zwrotna 0°C (0.7mm blaszka) Zwrotna 0°C (3mm blaszka) Prosta 23°C (3mm blaszka)	Więcej niż 27 J Więcej niż 27 J 18.0 J 2.7 J
Odporność na ścieranie	Taber ASTM D4060/84 H18, 500g, 1000 cykli CS17, 500g, 1000 cykli	60 mg utrata wagi 25 mg utrata wagi
Komora solna	ISO 7253 and NF 41-002 Stal - zarysowana - niezarysowana Aluminium - zarysowane - niezarysowane	Wyniki po 1000 h Utrata przyczepności <10 mm od rysy, Korozyja podpowłokowa 1mm Po 10.000 h – bez pęcherzy lub korozji Bez utraty przyczepności Bez utraty przyczepności
Odporność chemiczna *	- Roztwór kwasu 60°C - Roztwór alkaliczny i 60°C - Sole (oprócz nadtlenuków) 60°C - Rozpuszczalniki 23°C	Dobra Dobra Dobra Słaba
Przyczepność	PSL, TM 19	A-1
Warunki atmosferyczne	QUV ASTM G53-77 Florida ekspozycja południowa 45°	2000h-bez istotnych zmian koloru lub utraty połysku 3 lata – bez istotnych zmian koloru lub utraty połysku
Dane dot. palności ::		
Zapalność	BS476: Pt5: 1979 powłoka 500 µ	P – nie łatwo zapalny
Prędkość rozprzestrzeniania się płomienia po powierzchni	BS476: Pt7: 1979 powłoka 500 µ	Class 1
Rozprzestrzenianie się ognia	BS476: Pt6: 1989 powłoka 500 µ	I = 0.2
Łatwopalność	UL94	V ₀ (patrz :Właściwości Materiału)
Bezpieczna temperatura pracy	(stałe, na powietrzu)	60°C max

*Podane wyniki dotyczą pełnej immersji w chemikaliach przez długi czas. Powłoka jest odporna na ochlapania i krótkotrwały kontakt z większością substancji chemicznych. Więcej informacji na temat skutków kontaktu z konkretnymi chemikaliami lub mieszaninami można uzyskać w Plascoat

JAKOŚĆ

Plascoat stawia sobie za cel produkcję i dostarczanie szerokiej gamy termoplastycznych powłok proszkowych. Mamy ponad 50 letnie doświadczenie w branży powłok proszkowych. Stosując politykę ciągłego udoskonalania swoich produktów, Plascoat zastrzega sobie prawo do ich modyfikacji. Rygorystyczne procedury kontroli jakości są przeprowadzane na każdym etapie produkcji. Plascoat stosuje system zarządzania jakością zatwierdzony przez BSI oraz zgodny z normą ISO 9001:2008.

Plascoat jest członkiem IPT Group.

Znak towarowy Plascoat jest zarejestrowany w UE.

WYŁĄCZENIE ODPOWIEDZIALNOŚCI

Informacje zawarte w niniejszym dokumencie są zgodne z naszą najlepszą wiedzą, są prawdziwe i dokładne.

Detal, obróbka wstępna, warunki nanoszenia powłoki, zapewnienie jakości oraz warunki użytkowania produktu finalnego należą do czynników mających wpływ na jakość funkcjonowania detali pokrytych powłoką i znajdują się poza kontrolą Plascoat.

Warunki, w których produkt jest stosowany są poza kontrolą producenta. Za odpowiednie zastosowanie produktu i jakość funkcjonowania produktów pokrytych powłoką firmy Plascoat odpowiedzialny jest klient i użytkownik końcowy.

Plascoat w sposób wyraźny odmawia konkretnych lub dorozumianych gwarancji, włącznie z gwarancjami przydatności produktu do konkretnych zastosowań lub celów.

Plascoat Systems Limited

Trading Estate, Farnham
Surrey,
GU9 9NY
United Kingdom
Tel: +44(0)1252 733777
Fax: +44(0)1252 721250
Web site: www.plascoat.com
email: sales@plascoat.com

Plascoat Europe BV

Meeuwenoordlaan 19
Postbus 9
3214VT Zuidland
The Netherlands
Tel: +31 (0) 181 458 888
Fax: +31 (0) 181 458 877
salespce@plascoat.nl

Plascoat Corp

Crown Center
Suite 600
5005 Rockside Rd
Cleveland
OH44131 U.S.A.
Tel: 800 489 7236
Fax: 216 520 1273
plascoat@nls.net

Plascoat Corp (Sales & Dist)

Punda Mercantile Inc
4115 Sherbrooke Str West,
6th Floor, Montreal,
Quebec H3Z 1K9
Call: 800 489 7236
Tel: +1 514 931 7278
Fax: +1 514 931 7200
sales@punda.com

PPA571/05/07/2010/HM

Dystrybutor na Polskę:

EKO-BHL Sp. z o.o.
01-606 Warszawa, ul. Połczyńska 89
tel.: 22 664 54 24, fax.: 22 664 43 93
sprzedaz@eko-bhl.pl