MALCHEM

POWDER & INDUSTRIAL COATINGS

INFORMACJE TECHNICZNE FARB PROSZKOWYCH EKOLAK

OZNACZENIA KODOWE FARB PROSZKOWYCH

Oznaczenia kodowe farb proszkowych (dotyczą farb PE/P oraz E/P):
PE/P-AB-C-XXXXX, E/P-AB-C-XXXXX,
gdzie PE/P oznacza farbę poliestrową sieciowaną hydroksyetylomocznikiem; E/P oznacza farbę epoksydowo-poliestrową; pozostałe znaki określają cechy jakościowe.

A - powierzchnia

PE/P-AB-C-XXXXX oraz E/P-AB-C-XXXXX:
- 0 – powierzchnia gładka
- 1 – drobna struktura
- 2 – gruba struktura
- 3 – nieużywana
- 4 – średnia struktura

B – jakość

PE/P-AB-C-XXXXX**:**
- 0 – podwyższona odporność na warunki atmosferyczne i doskonałe własności mechaniczne;
- 1 – dobra odporność na warunki atmosferyczne i doskonałe własności mechaniczne;
- 2 – podwyższona odporność na warunki atmosferyczne i typowe własności mechaniczne;
- 3 – dobra odporność na warunki atmosferyczne i typowe własności mechaniczne;
- 4 – standardowa odporność na warunki atmosferyczne i typowe własności mechaniczne;
- 5 – nieużywana;
- 6 – zoptymalizowana dla potrzeb wypalania w niskiej temperaturze oraz dobrej odporności na warunki atmosferyczne i dobrych własności mechanicznych;

B1 – jakość

E/P-AB-C-XXXXX**:**
- 1 – dobre własności mechaniczne i dobra odporność chemiczna;
- 2 – podwyższona odporność chemiczna;
- 3 – ulepszone własności mechaniczne;
- 4 – standardowe własności mechaniczne i standardowa odporność chemiczna;
- 5 - ulepszone własności krycia krawędzi;
- 6 – zoptymalizowana dla potrzeb wypalania w niskiej temperaturze oraz dobrych własności chemicznych i mechanicznych;
- 7 – zoptymalizowana dla potrzeb osiągnięcia cieńszych powłok;

C - stopień połysku

- 1 – wysoki połysk (>80% przy kącie 60°, ISO 2813)
- 2 – połysk (60 - 80% przy kącie 60°, ISO 2813)
- 3 – półpołysk (40 - 60% przy kącie 60°, ISO 2813)
- 4 – półmat (20 - 40% przy kącie 60°, ISO 2813)
- 5 – mat (<20% przy kącie 60°, ISO 2813)

XXXXX – odcień

- RXXXX – odcień wg RAL (np. R9010)
- XXXXX – wewnętrzny kod odcienia; pierwsza cyfra oznacza grupę odcieni; pozostałe określają szczegółowe dane odcienia.

EKOLAK EPOKSYDOWO-POLIESTROWY– E/P

Wysoki połysk (E/P-01-1-xxxxx),
połysk (E/P-01-2-xxxxx),
gruba struktura (E/P-21-4-xxxxx),
z ulepszonymi własnościami chemicznymi (E/P-02-1-xxxxx),
z ulepszonymi własnościami mechanicznymi (E/P-03-1-xxxxx),
z ulepszonymi własnościami krycia krawędzi (E/P-05-1-xxxxx),
jakość dla wypalania w niskiej temperaturze (E/P-06-1-xxxxx),
zoptymalizowana dla potrzeb osiągnięcia cieńszych powłok (E/P-07-1-xxxxx)

Półpołysk (E/P-01-3-xxxxx),
półmat (E/P-01-4-xxxxx),
mat (E/P-01-5-xxxxx),
drobna struktura (E/P-11-5-xxxxx).
z zadowalającymi własnościami mechanicznymi i odpornością chemiczną (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),

Charakterystyka ogólna – materiał bazowy: oparty na nasyconych żywicach poliestrowych i żywicy epoksydowej, specjalnie dobranych ze względu na ich dobrą odporność chemiczną i niepodatność na żółknięcie podczas procesu wypalania.
Odcień koloru: wg karty RAL lub wg próbki
Opakowanie: pudła kartonowe 25 kg lub worki „big bag" 500 kg.

Właściwości farby proszkowej
Gęstość (ISO 8310-3): od 1,2 do 1,7 g/cm^3, w zależności od odcienia.
Wydajność: od 9,8 do 13,8 m^2/kg przy grubości powłoki 60 µm, w zależności od odcienia.
Granulacja (analizator wielkości cząstek Malvern): ponad 40 µm … 40-55%
Metoda nakładania: natrysk elektrostatyczny - tradycyjna aplikacja KORONA, napięcie ujemne 30-100 kV, natrysk elektrokinetyczny - aplikacja TRIBO (oznaczenie T tzn. E/P -01-1-xxxxxT).
Temperatura farby proszkowej musi być dostosowana do temperatury linii natrysku przed aplikacją.

Przygotowanie podłoża:

	STAL	*STAL OCYNKOWANA*	*ALUMINIUM*
Czyszczenie mechaniczne / piaskowanie	Odpowiednie dla przedmiotów o dużych rozmiarach	Mniej odpowiednie	Mniej odpowiednie
Czyszczenie / odtłuszczanie	Odpowiednie jako etap wstępny przygotowania podłoża	Odpowiednie jako etap wstępny przygotowania podłoża	Odpowiednie jako etap wstępny przygotowania podłoża
Fosforanowanie żelazowe	Etap drugi, odpowiednie dla typowych wymagań	Etap drugi, odpowiednie dla typowych wymagań	Nieodpowiednie
Fosforanowanie cynkowe	Etap drugi, wskazane dla zabezpieczenia antykorozyjnego na dużej powierzchni	Etap drugi, wskazane dla zabezpieczenia antykorozyjnego na dużej powierzchni	Nieodpowiednie
Powlekanie chromem	Nieodpowiednie	Częściowo odpowiednie	Wskazane
Warstwa Zeta	Odpowiednia	Odpowiednia	Odpowiednia
Warstwa nanoceramiczna	Odpowiednia	Odpowiednia	Odpowiednia

Własności mechaniczne i technologiczne produktu Ekolak epoksydowo-poliestrowy
W celu określenia własności mechanicznych Ekolaku, wyrób ten nałożono na arkusz blachy walcowanej na zimno o grubości 0,6 mm, odtłuszczony acetonem i wypalano w piecu w temperaturze 180°C przez 10 minut, tzn. poddano warunkom wymaganym w odniesieniu do danego typu farby Ekolak.

Grubość powłoki 55 - 80 µm (w zależności od jakości)
Połysk (ISO 2813) przy kącie 60°.

Oznaczenie	% połysku
1 - super połysk SG	> 90
1 – wysoki połysk	> 80
2 - połysk	60-80
3 – półpołysk	40-60
4 – półmat	20-40
5 - mat	< 20

Twardość wg Bucholza (ISO 2815): minimum 91.
Zginanie w T: minimum T4-OK/OK.
Odporność na uderzenie (ISO 6272):
direct impact test (ISO 6272-1): minimum 100 cm × kg,
indirect impact test (ISO 6272-2): minimum 100 cm × kg.
Przyczepność (ISO 2409): GT 0.

Warunki wypalania: temperatura detalu 180°C/10 minut; dostępne są też wyroby lakierowe o wyższej reaktywności, przewidziane do warunków od 140°C/10 min do 160°C/10 min.

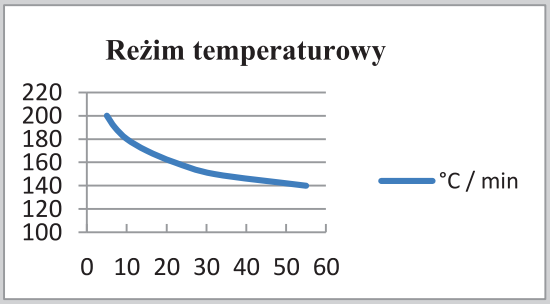
Twardość wg Bucholza (ISO 2815): minimum 91.
Zginanie w T: minimum T4-OK/OK.
Odporność na uderzenie (ISO 6272):
direct impact test (ISO 6272-1): minimum 50 cm × kg,
indirect impact test (ISO 6272-2): minimum 50 cm × kg.
Przyczepność (ISO 2409): GT 0.

Warunki wypalania: temperatura detalu 190°C/10 min, dla powłok półmatowych, matowych i o drobnej strukturze.

W razie niedostatecznej polimeryzacji istnieje ryzyko, że właściwości farby proszkowej ulegną zmianie:
• przy wypalaniu w niewłaściwej temperaturze stopień połysku może ulec obniżeniu z racji zbyt wysokiej temperatury,
• w przypadku niższych temperatur wypalania poziom połysku może być wyższy od poziomu zalecanego i
• właściwości mechaniczne mogą być inne od zakładanych, z powodu odmiennego reżimu temperaturowego.

Opcje procesu wypalania (tabela opcji parametrów wypalania w zakresie reżimu temperaturowego 180°C/10 min):

Temperatura °C	*Czas trwania (min)*
140	50-60
150	30-35
160	20-25
170	15
180	10 (zalecany reżim temp.)
190	7
200	5



Okres przechowywania: 24 miesiące w temperaturze poniżej 25°C - dla standardowych wyrobów lakierowych

Odporność chemiczna i odporność na plamy substancji stosowanych w gospodarstwie domowym:
Panele, na które naniesiono farbę Ekolak wystawiono na działanie substancji reaktywnej przez 48 godzin, a następnie ciecz wytarto. Powierzchnię powłoki zbadano pod kątem powstałych zmian.

SUBSTANCJA REAKTYWNA	ZMIANA	SUBSTANCJA REAKTYWNA	ZMIANA
HCl 10%	Powłoka niezmieniona	Benzyna	Powłoka niezmieniona
Etanol	Powłoka niezmieniona	Aceton	Powłoka zmiękła, odrywa się od powierzchni
Amoniak 10%	Powłoka niezmieniona	Olej roślinny	Powłoka niezmieniona
NaOH 10%	Powłoka niezmieniona	Wino czerwone	Powłoka niezmieniona
Kwas winowy 5%	Powłoka niezmieniona	Roztwór sodu 5%	Powłoka niezmieniona
Kwas mlekowy 5%	Powłoka niezmieniona	Kawa	Powłoka niezmieniona
Nadtlenek wodoru	Powłoka niezmieniona	Środek czyszczący	Powłoka niezmieniona

Zgodność z wymaganiami higienicznymi i zdrowotnymi:

Farby proszkowe białe zostały poddane badaniom w Narodowym Laboratorium Badawczym pod kątem wymagań higienicznych i zdrowotnych mających wpływ na ludzkie zdrowie, środowisko naturalne i żywność. Wyniki badań wskazują, że przedmiotowa farba proszkowa, w zakresie ogólnej migracji do symulantów żywności i niezależnie od specyficznej migracji pierwszorzędowych amin aromatycznych, formaldehydu i fenoli w symulantach żywności i specyficznej migracji BADGE, BFDGE i ich pochodnych do symulantów żywności, jest zgodna z postanowieniami pkt 1a i b Artykułu 3 Rozporządzenia (WE) nr 1935/2004 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 27 października 2004 r. w sprawie materiałów i wyrobów przeznaczonych do kontaktu z żywnością oraz uchylające dyrektywy 80/590/EWG i 89/109/EWG. Kopia oryginału raportu sporządzonego przez Narodowe Laboratorium Badań Zdrowia, Środowiska i Żywności może być udostępniona klientom na życzenie.

EKOLAK POLIESTROWO-PRIMIDOWY - PE/P

- **wysoki połysk** (PE/P-01-1-xxxxx),
- **połysk** (PE/P-01-2-xxxxx),
- **gruba struktura** (PE/P-21-4-xxxxx) i
- **drobna struktura** (PE/P-11-5-xxxxx)
- **półpołysk** (PE/P-01-3-xxxxx),
- **półmat** (PE/P-01-4-xxxxx),
- **mat** (PE/P-01-5-xxxxx) i

wysoki połysk z typowymi własnościami mechanicznymi (PE/P-02-1-xxxxx, PE/P-03-1-xxxxx, PE/P-04-1-xxxxx, PE/P-04-2-xxxxx),

- **drobna struktura** (PE/P-11-5-xxxxx).

Charakterystyka ogólna – materiał bazowy:
Materiał bazowy: spoiwo oparte na nasyconych żywicach poliestrowych, specjalnie dobranych ze względu na odporność na starzenie i promieniowanie ultrafioletowe
Odcień koloru: wg karty RAL lub wg próbki
Opakowanie: pudła kartonowe 25 kg lub worki „big bag" 500 kg.

Własności farby proszkowej
Gęstość (ISO 8310-3): od 1,2 do 1,7 g/cm^3, w zależności od odcienia.
Wydajność: od 9,8 do 13,8 m^2/kg przy grubości powłoki 60 µm, w zależności od odcienia.
Granulacja (analizator wielkości cząstek Malvern): ponad 40 µm … 40-55%
Metoda nakładania: natrysk elektrostatyczny - tradycyjna aplikacja KORONA, napięcie ujemne 30-100 kV, natrysk elektrokinetyczny aplikacja TRIBO (oznaczenie T tzn. PE/P -01-3-xxxxxT).
Temperatura farby proszkowej musi być dostosowana do temperatury linii natrysku przed aplikacją.

Przygotowanie podłoża:

	STAL	*STAL OCYNKOWANA*	*ALUMINIUM*
Czyszczenie mechaniczne / piaskowanie	Odpowiednie dla przedmiotów o dużych rozmiarach	Mniej odpowiednie	Mniej odpowiednie
Czyszczenie / odtłuszczanie	Odpowiednie jako etap wstępny przygotowania podłoża	Odpowiednie jako etap wstępny przygotowania podłoża	Odpowiednie jako etap wstępny przygotowania podłoża
Fosforanowanie żelazowe	Etap drugi, odpowiednie dla typowych wymagań	Etap drugi, odpowiednie dla typowych wymagań	Nieodpowiednie
Fosforanowanie cynkowe	Etap drugi, wskazane dla zabezpieczenia antykorozyjnego na dużej powierzchni	Etap drugi, wskazane dla zabezpieczenia antykorozyjnego na dużej powierzchni	Nieodpowiednie
Powlekanie chromem	Nieodpowiednie	Częściowo odpowiednie	Wskazane
Warstwa Zeta	Odpowiednia	Odpowiednia	Odpowiednia
Warstwa nanoceramiczna	Odpowiednia	Odpowiednia	Odpowiednia

Własności mechaniczne i technologiczne produktu Ekolak poliestrowy / HAA
W celu określenia własności mechanicznych Ekolaku, wyrób ten nałożono na arkusz blachy walcowanej na zimno o grubości 0,6 mm, odtłuszczony acetonem i wypalano w piecu w temperaturze 180°C przez 10 minut, tzn. poddano warunkom wymaganym w odniesieniu do danego typu farby Ekolak.

Grubość powłoki 55 - 80 µm (w zależności od jakości)
Połysk (ISO 2813) przy kącie 60°.

Oznaczenie	% połysku
1 - super połysk SG	> 90
1 – wysoki połysk	> 80
2 - połysk	60-80
3 – półpołysk	40-60
4 – półmat	20-40
5 - mat	< 20

Obszary zastosowania:

- meble metalowe,
- regały,
- oświetlenie, oprawy,
- produkty AGD,
- grzejniki,
- przewody, rury,
- ceramika sanitarna,
- wewnętrzne części samochodowe,
- obudowy urządzeń elektronicznych.

EKOLAK POLIESTROWY QUALICOAT - PEQ

Farba poliestrowa zawierająca hydroksyetylomocznik, z atestem Qualicoat, oznaczona jest następującym kodem:
- wysoki połysk (PEQ-01-1-xxxxx)
- połysk (PEQ-01-2-xxxxx)

Charakterystyka ogólna
Materiał bazowy: spoiwo oparte na nasyconych żywicach poliestrowych, specjalnie dobranych ze względu na odporność na starzenie i promieniowanie ultrafioletowe.
Odcień koloru: wg karty RAL lub wg próbki
Opakowanie: pudła kartonowe 25 kg lub worki „big bag" 500 kg.

Własności farby proszkowej
Gęstość (ISO 8310-3): od 1,2 do 1,7 g/cm^3, w zależności od odcienia.
Wydajność: od 9,8 do 13,8 m^2/kg przy grubości powłoki 60 µm, w zależności od odcienia.
Granulacja (analizator wielkości cząstek Malvern): ponad 40 µm … 40-55%
Metoda nakładania: natrysk elektrostatyczny - tradycyjna aplikacja KORONA, napięcie ujemne 30-100 kV, natrysk elektrokinetyczny - aplikacja TRIBO (oznaczenie T tzn. PEQ -01-1-xxxxxT).
Temperatura farby proszkowej musi być dostosowana do temperatury linii natrysku przed aplikacją.

Przygotowanie podłoża:

	STAL	*STAL OCYNKOWANA*	*ALUMINIUM*
Czyszczenie mechaniczne / piaskowanie	Odpowiednie dla przedmiotów o dużych rozmiarach	Mniej odpowiednie	Mniej odpowiednie
Czyszczenie / odtłuszczanie	Odpowiednie jako etap wstępny przygotowania podłoża	Odpowiednie jako etap wstępny przygotowania podłoża	Odpowiednie jako etap wstępny przygotowania podłoża
Fosforanowanie żelazowe	Etap drugi, odpowiednie dla typowych wymagań	Etap drugi, odpowiednie dla typowych wymagań	Nieodpowiednie
Fosforanowanie cynkowe	Etap drugi, wskazane dla zabezpieczenia antykorozyjnego na dużej powierzchni	Etap drugi, wskazane dla zabezpieczenia antykorozyjnego na dużej powierzchni	Nieodpowiednie
Powlekanie chromem	Nieodpowiednie	Częściowo odpowiednie	Wskazane
Warstwa Zeta	Odpowiednia	Odpowiednia	Odpowiednia
Warstwa nanoceramiczna	Odpowiednia	Odpowiednia	Odpowiednia

Własności mechaniczne i technologiczne produktu Ekolak poliestrowy / HAA
W celu określenia własności mechanicznych Ekolaku, wyrób ten nałożono na arkusz blachy walcowanej na zimno o grubości 0,6 mm, odtłuszczony acetonem i wypalano w piecu w temperaturze 180°C / 190°C czyli poddano działaniu temperatury wymaganej w odniesieniu do danego typu farby Ekolak.

Grubość powłoki 55 - 80 µm (w zależności od jakości)
Połysk (ISO 2813) przy kącie 60°.

Oznaczenie	% połysku
1 - super połysk SG	> 90
1 – wysoki połysk	> 80
2 - połysk	60-80

Twardość wg Bucholza (ISO 2815): minimum 91.
Zginanie w T: minimum T4-OK/OK.
Odporność na uderzenie (ISO 6272):
direct impact test (ISO 6272-1): minimum 100 cm × kg,
indirect impact test (ISO 6272-2): minimum 100 cm × kg.
Przyczepność (ISO 2409): GT 0.

Warunki wypalania: temperatura detalu 180°C/10 min lub 190°C/10 min., farby o podwyższonej reaktywności mogą być wypalane przy parametrach 160°C/10 min.

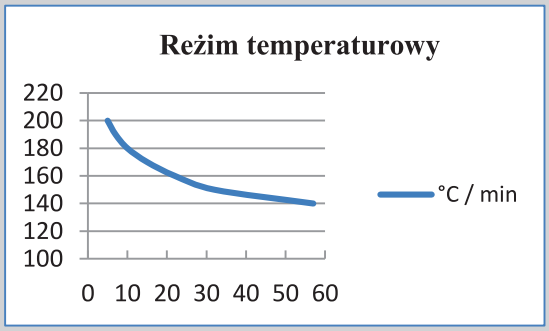
Twardość wg Bucholza (ISO 2815): minimum 91.
Zginanie w T: minimum T4-OK/OK.
Odporność na uderzenie (ISO 6272):
direct impact test (ISO 6272-1): minimum 50 cm × kg,
indirect impact test (ISO 6272-2): minimum 50 cm × kg.
Przyczepność (ISO 2409): GT 0.

Warunki wypalania: temperatura detalu 190°C/10 min, dla powłok półmatowych, matowych i o drobnej strukturze; 180°C/10 min w przypadku wysokiego połysku.

W razie niedostatecznej polimeryzacji istnieje ryzyko, że właściwości farby proszkowej ulegną zmianie:
• przy wypalaniu w niewłaściwej temperaturze stopień połysku może ulec obniżeniu z racji zbyt wysokiej temperatury,
• w przypadku niższych temperatur wypalania poziom połysku może być wyższy od poziomu zalecanego i
• właściwości mechaniczne mogą być inne od zakładanych, z powodu odmiennego reżimu temperaturowego.

Opcje procesu wypalania (tabela opcji parametrów wypalania w zakresie reżimu temperaturowego 180°C/10 min):

Temperatura, °C	*Czas trwania (min)*
140	50-60
150	30-35
160	20-25
170	15
180	10 (zalecany reżim temp.)
190	7
200	5



Okres przechowywania: 24 miesiące w temperaturze poniżej 25°C - dla standardowych wyrobów lakierowych

Odporność na warunki atmosferyczne - starzenie przyspieszone, próba QUV
Warunki próby: cykl - 8h UV przy 60°C + 4h wilgotność 100% przy 40°C; zastosowane źródła światła: UV A 340 (340 nm).

Odporność na warunki atmosferyczne - starzenie przyspieszone, próba QUV
Warunki próby: cykl - 8h UV przy 60°C + 4h wilgotność 100% przy 40°C; zastosowane źródła światła: UV A 340 (340 nm).

Obszary zastosowania:

- meble metalowe do zastosowania na zewnątrz
- narzędzia rolnicze i ogrodnicze
- odsłonięte części samochodowe
- klimatyzatory,
- skrzynki pocztowe,
- tablice reklamowe.

FARBY PROSZKOWE WYSOKOTEMPERATUROWE – SX

Farba proszkowa silikonowa posiada następujące oznaczenia:
• SX-AB-C-DEFGH (aplikacja Korona)
• SX-AB-C-DEFGH T (aplikacja Tribo)

Akronim SX oznacza farbę proszkową silikonową (siloksanową) białą, a pozostałe znaki określają cechy jakościowe:

A – powierzchnia: 1 – drobna struktura

B – jakość: 1 – połączenie własności żywicy poliestrowej ze stabilnością termiczną do 300 °C
2 – połączenie własności żywicy poliestrowej ze stabilnością termiczną do 450 °C

C - stopień połysku:5 – mat (< 20 % przy kącie 60^0, ISO 2813)

DEFGH odcień koloru: DEFGH – odcień według RAL (R9005),
DEFGH – wewnętrzny kod odcienia, pierwsza cyfra oznacza odcień grupowy, a pozostałe cyfry określają szczegółowe własności jakościowe.

Charakterystyka ogólna
Materiał bazowy: spoiwo oparte na kombinacji żywic poliestrowych i silikonowych usieciowanych izocyjanianami.
Odcień koloru: wg karty RAL lub wg próbki
Opakowanie: pudła kartonowe 25 kg lub worki „big bag" 500 kg.

Własności farby proszkowej
Gęstość (ISO 8310-3): od 1,2 do 1,7 g/cm^3, w zależności od odcienia.
Wydajność: od 9,8 do 13,8 m^2/kg przy grubości powłoki 60 µm, w zależności od odcienia.
Granulacja (analizator wielkości cząstek Malvern): ponad 40 µm … 45-60%
Metoda nakładania: natrysk elektrostatyczny - tradycyjna aplikacja KORONA, napięcie ujemne 30-100 kV, natrysk elektrokinetyczny - aplikacja TRIBO (oznaczenie T tzn. SX -11-5-xxxxxT).
Temperatura farby proszkowej musi być dostosowana do temperatury linii natrysku przed aplikacją.

Przygotowanie podłoża:

	STAL	*STAL OCYNKOWANA*	*ALUMINIUM*
Czyszczenie mechaniczne / piaskowanie	Odpowiednie dla przedmiotów o dużych rozmiarach	Mniej odpowiednie	Mniej odpowiednie
Czyszczenie / odtłuszczanie	Odpowiednie jako etap wstępny przygotowania podłoża	Odpowiednie jako etap wstępny przygotowania podłoża	Odpowiednie jako etap wstępny przygotowania podłoża
Fosforanowanie żelazowe	Etap drugi, odpowiednie dla typowych wymagań	Etap drugi, odpowiednie dla typowych wymagań	Nieodpowiednie
Fosforanowanie cynkowe	Etap drugi, wskazane dla zabezpieczenia antykorozyjnego na dużej powierzchni	Etap drugi, wskazane dla zabezpieczenia antykorozyjnego na dużej powierzchni	Nieodpowiednie
Powlekanie chromem	Nieodpowiednie	Częściowo odpowiednie	Wskazane
Warstwa Zeta	Odpowiednia	Odpowiednia	Odpowiednia
Warstwa nanoceramiczna	Odpowiednia	Odpowiednia	Odpowiednia

Warunki wypalania:
• temperatura detalu 220 °C/30 min, dla osiągnięcia stopnia jakości SX-11 (odporność do temperatury 300 °C).
• temperatura detalu 250 °C/35 min, dla osiągnięcia stopnia jakości SX-12 (odporność do temperatury 450 °C).

Okres przechowywania:
24 miesiące w temperaturze poniżej 25°C, dla standardowych wyrobów lakierowych.

Własności mechaniczne i technologiczne produktu Ekolak poliestrowy / HAA
W celu określenia własności mechanicznych Ekolaku, wyrób ten nałożono na arkusz blachy walcowanej na zimno o grubości 0,6 mm, odtłuszczony acetonem i wypalano w piecu w temperaturze 180°C / 190°C, czyli poddano działaniu temperatury wymaganej w odniesieniu do danego typu farby Ekolak.

Grubość powłoki: 60-80 µm
Zginanie w T: minimum T4-OK/OK.
Odporność na uderzenie (ISO 6272):
direct impact test (ISO 6272-1): minimum 50 cm × kg,
indirect impact test (ISO 6272-2): minimum 50 cm × kg.
Przyczepność (ISO 2409): GT 0.

Obszary zastosowania:

- układy wydechowe samochodu,
- części elementów grzejnych

Powyższe instrukcje stanowią rezultat wielu lat badań i prób prowadzonych w naszych laboratoriach. Zrzekamy się odpowiedzialności za rezultaty aplikacji farb u klienta ze względu na możliwość stosowania różnych technik aplikacji, jak i nakładania rozmaitych materiałów lakierowych. Zastrzegamy sobie prawo do wprowadzania wszelkich modyfikacji i ulepszeń, które uznamy za stosowne.
Firma MALCHEM sp. z o.o. jest dystrybutorem farb proszkowych produkowanych przez firmę CINKARNA w Słowenii.

Marcin Nowak
Dyrektor Handlowy

Telefon +48 605 954 602
e-mail: m.nowak@malchem.pl

Mateusz Skowroński
Doradza ds. Techniczno Handlowych

Telefon +48 517 436 599
e-mail: m.skowronski@malchem.pl

MALCHEM
POWDER & INDUSTRIAL COATINGS

CINKARNA
metalurško kemična industriia Celie, d.d.