



Thermofix KPE 10

SVK

Termoplastický PE prášok na povrchovú úpravu kovov fluidnou metódou.

Všeobecné vlastnosti

Termoplastický prášok Thermofix® bol špeciálne vyvinutý na zabezpečenie povrchovej ochrany ocele.

Vlastnosti boli dosiahnuté vďaka špeciálnej zmesi na báze modifikovaných polyolefínov. Thermofix® má výbornú mechanickú odolnosť, odolnosť voči chemickým látkam, soli a znečisteniu v ovzduší.

Thermofix® má vynikajúcu príľnavosť ku kovu. Poskytuje vysoký stupeň elektrickej izolácie, oteruvzdornosť a nárazuvzdornosť. Aplikuje sa procesom namáčania vo fluidizačnej vani. Je k dispozícii i UV stabilizovaný typ.

Vlastnosti prášku KPE 10

Výdatnosť prášku	3 m ² /kg pri 350 µm
Veľkosť častíc	90% menej než 300 µm
Hustota	0,93 g/cm ³
MFI 190 °C, 2,16 kg	24 - 32 g/10'
Teplota tavenia	112 °C
Fluidita	vysoká

Návod na použitie

Predpríprava:

Pre oceľ sa odporúča vyčistiť povrch od mastnoty a iných nečistôt pomocou technického benzínu. Pre lepšie príľnutie materiálu sa odporúča povrch zľahka zdrsniť.

Nanášanie vo fluidizačnej vani:

Odporúča sa predhriať kov na teplotu 280-350 °C. Predohriaty kov po vytiahnutí z pece pomaly vychladá. Preto je dôležité minimalizovať vzdialenosť pec-fluidizačná vaňa. Kov sa ponorí do prášku, čas nanášania je 8-10 sekúnd. Dlhší čas nezabezpečí lepšie - rovnomernejšie pokrytie.

Pre dosiahnutie tenkej plastovej vrstvy sa odporúča ohriatie po nanesení na 170-180 °C , aby sa optimalizovala výsledná povrchová vrstva.

Odporúčané teploty sú iba orientačné, avšak príľnutie prášku sa zabezpečí iba pri teplote vyššej ako 150 °C. Prehriate materiálu môže spôsobiť farebnú nestálosť.

Vlastnosti plastovej vrstvy

Odporúčaná hrúbka povrchovej vrstvy		300 - 1000 µm
Lesk	ISO 2813	70
Soľný test	povrch poškodený krížovým testom (x)	strata príľnavosti povrchu nižšia než 10 mm od miesta porušenia vrstvy korózia pod vrstvou 2-3 mm
	nepoškodený povrch	žiadne poškodenie príľnavosti žiadne známky korózie
Odolnosť voči chemikáliám	- kyseliny a alkalické zlúčeniny - soli /okrem peroxidu/ - roztoky 60 °C	dobrá dobrá dobrá
Príľnavosť		vynikajúca

Garancia kvality:

Počas celého výrobného procesu sa vykonávajú dôkladné kontroly kvality podľa štandardov ISO 9001:2000.

Spôsob aplikácie

Nanášanie vo fluidizačnej vani:

Odporúča sa predhriať kov na teplotu 280-350 °C. Predohriaty kov po vytiahnutí z pece pomaly vychladá. Preto je dôležité minimalizovať vzdialenosť pec-fluidizačná vaňa. Kov sa ponorí do prášku, čas nanášania je 8-10 sekúnd. Dlhší čas nezabezpečí lepšie - rovnomernejšie pokrytie.

Pre dosiahnutie tenkej plastovej vrstvy sa odporúča ohriatie po nanesení na 170-180 °C , aby sa optimalizovala výsledná povrchová vrstva.

Odporúčané teploty sú iba orientačné, avšak príľnutie prášku sa zabezpečí iba pri teplote vyššej ako 150 °C. Prehriate materiálu môže spôsobiť farebnú nestálosť.

Predpríprava:

Pre oceľ sa odporúča vyčistiť povrch od mastnoty a iných nečistôt pomocou technického benzínu. Pre lepšie príľnutie materiálu sa odporúča povrch zľahka zdrsniť.

Návod na použitie