

## Samoprzylepna termoplastyczna farba proszkowa do metalu

- do ochrony metalu przed korozją
- do długotrwałych zastosowań zewnętrznych
- natryskiwanie elektrosztatyczne
- natryskiwanie zawieszonowe

COTENE™ M1208 ES jest materiałem termoplastycznym, który został specjalnie zaprojektowany, aby zapewnić długoterminową ochronę przedmiotów metalowych przed korozją. Został on opracowany z wykorzystaniem doświadczeń formułowania ICO i A. Schulmana w technologii polimerowej.

COTENE™ M1208 ES został przetestowany zarówno w laboratorium, jak i w przemyśle stosując różne obróbki powierzchniowe. Wykazał przydatność do stosowania w najtrudniejszych warunkach. COTENE™ M1208 ES, gdy jest prawidłowo stosowany, będzie chronić metalowe części przed korozją, zapewniając im twardą, długotrwałą powłokę.

Material Characteristics			
Properties <sup>(1)</sup>	Method	Unit	Typical values
Density	ASTM D 1505	g/cm <sup>3</sup>	0.940
Tensile strength at yield	ASTM D 638	MPa	8
Tensile elongation at break	ASTM D 638	%	> 500
Hardness, Shore D	ASTM D 2240	Shore D	49

Powder Characteristics			
Properties <sup>(1)</sup>	Method	Unit	Typical values
Particle size	Internal ICO	µm	< 200
Bulk density	ASTM D 1895/A	g/cm <sup>3</sup>	0.30 - 0.40
Spray characteristics	-	-	Excellent
Coverage at 200 µm thickness	-	m <sup>2</sup> /Kg	5.3

(1) Wartości podane w tabeli przedstawiają charakterystyczne właściwości materiału naturalnego. Wartości uzyskano poprzez uśrednienie szeregu wyników badań i mogą wystąpić małe rozbieżności od cytowanych liczb. Nie stanowią one granic specyfikacji.

### Zgodność z przepisami

Certyfikaty zgodności produktu z podaniem zgodności z różnymi przepisami lub oświadczenia o braku pewnych związków chemicznych są dostępne na życzenie.

Prosimy o kontakt z lokalnym przedstawicielem handlowym w celu uzyskania szczegółowych informacji oraz indywidualnych certyfikatów w zakresie zgodności z przepisami.

### Transport i przechowywanie

Produkty COTENE™ należy przechowywać w suchych, dobrze wietrzonych pomieszczeniach w temperaturze otoczenia, w oryginalnym opakowaniu. Zaleca się unikać długotrwałego przechowywania w ekstremalnych temperaturach i w bezpośrednim promieniowaniu UV. Prosimy zapoznać się z kartą charakterystyki w celu uzyskania dalszych informacji.

## Zalecenia odnośnie sposobu powlekania:

**Obróbka wstępna:** Dla uzyskania doskonałej jakości wykończenia istotne jest właściwe przygotowanie części przed powlekaniami. Metal może być wstępnie oczyszczony strumieniowo-ścieranie lub chemicznie, za pomocą odpowiedniego sposobu zgodnie z oczekiwaną skutecznością powlekania. Wymagane informacje można znaleźć w naszym dokumencie odnośnie wytycznych procesu lub za pośrednictwem lokalnego przedstawiciela ds. sprzedaży i spraw technicznych.

**Natryskiwanie elektrostatyczne:** można stosować standardowe urządzenia z ładunkiem ujemnym, ładunek dodatni może być również rozważony i zapewni nawet lepszą skuteczność proszku w aerozolu.

Powinny być stosowane najniższe możliwe ustawienia ładunku, zwykle poniżej 10  $\mu$ amp. Typowe ustawienia termoutwardzalnego utwardzania mogą

być używane i dostosowane do wymaganej powierzchni. Z reguły, temperatura powierzchni metalu nie powinna spaść poniżej 150°C, ponieważ może to potencjalnie narazić na szwank długotrwałość przyczepności.

**Natryskiwanie zawieszinowe:** zwykle ustawienie temperatury metalu będzie wynosić 200°C, a następnie użyć wyżej wymienionych parametrów natrysku. W zależności od kształtu przedmiotów, może być konieczny etap wygrzewania, podobnie gdy stosuje się rozpylanie elektrostatyczne.

**Ostrzeżenie dotyczące temperatury i grubości powłoki:** Zalecamy możliwie minimalną historię temperatur, by osiągnąć pożądane wykończenie powłoki. Nadmierne ciepło skraca żywotność powłoki i może spowodować przebarwienia. Nadmierne grube powłoki lub części metalowe o nierównej grubości blachy mogą mieć wpływ na ostateczne właściwości kryjące.

## Typowa skuteczność powlekania

Testy przeprowadzono na powlekanych, wstępnie obrabianych stalowych płytach 0,8 mm w określonych warunkach laboratoryjnych.

Properties of coating at 200 $\mu$ m			
Properties <sup>(1)</sup>	Method	Unit	Typical values
Appearance	Visual	-	Smooth/Glossy
Adhesion	ASTM D4541	Mpa	>7
Gloss	ISO 2813	%	60-80
Abrasion (Tabor)	ASTM D 4060	mg	<10
Gardner Ball impact strength at 23°C	ISO 6272	J	Indirect >10
Max continuous safe working temperature	-	°C	60
Salt spray resistance	ISO 9227	Hours	1000 (Width underfilm corrosion < 3mm)
UV resistance	ISO 4892-3	Hours	2000 (no significant loss of color or gloss)
Chemical resistance			
• dilute acids 60 °C			• Fair
• dilute alkali 60 °C			• Fair
• salt (except peroxides) 60 °C			• Fair
• solvent at 23°C			• Avoid contact

(1) Wartości podane w tabeli przedstawiają charakterystyczne właściwości materiału. Wartości uzyskano poprzez uśrednienie szeregu wyników badań i mogą wystąpić małe rozbieżności od cytowanych liczb. Nie stanowią one granic specyfikacji.

ICO Polymers nie popiera ani nie potwierdza przydatności swoich produktów dla specyficznych zastosowań medycznych, opieki zdrowotnej lub farmaceutycznych. Ustalenie, że produkt ICO Polymers jest zgodny z prawem, w pełni zgodny z odpowiednimi wymogami bezpieczeństwa i regulacyjnymi oraz technicznie odpowiedni do zamierzonego zastosowania jest odpowiedzialnością przetwórcy, formowacza lub konwertera, OEM lub producenta produktu końcowego. ICO Polymers nie udziela żadnych gwarancji, wyraźnych lub dorozumianych, dotyczących przydatności swoich produktów do zastosowań medycznych, farmaceutycznych lub opieki zdrowotnej. ICO Polymers nie gwarantuje typowych (lub innych) wartości. Analizy mogą być przeprowadzane na reprezentatywnych próbkach, a nie na faktycznie dostarczonym produkcie. Informacje w tym dokumencie odnoszą się wyłącznie do wskazanego produktu lub materiałów, jeśli nie są połączone z żadnym innym produktem lub materiałami. Informacje przekazywane niniejszym są podane w dobrej wierze. Produkty ICO są produkowane zgodnie z najwyższymi standardami jakości. Należy pamiętać jednak, że wszelkie wyraźne i dorozumiane gwarancje są wyraźnie zaprzeczone, a ICO nie udziela żadnych gwarancji w odniesieniu do towarów wytwarzanych przez swoich klientów lub inne osoby z materiałów ICO. Przydatność do stosowania i wykonywania jakichkolwiek wyrobów wytwarzanych z materiałów przetworzonych i/lub sprzedawanych przez ICO jest wyłączną odpowiedzialnością użytkownika. Konstrukcja produktu i parametry końcowego użycia użytkownika oraz procesy produkcyjne (np. projektowanie form i wyrobów formowanych, warunki formowania i kontrola jakości, warunki użytkowania serwisu, itp.) są jednymi z wielu czynników, które wpływają na wydajność produktów końcowych, a te i inne czynniki są poza wiedzą ICO i obszaru kontroli.