

ELM PLI37

Teknik Bilgi Föyü

ELM PLI37 *Dış Cephe*

ELM PLI37 serisi ısı, ışık ve tebeşirleşmeye dayanıklı poliester reçine, pigmentlerden oluşan termoset toz boyalardır. En önemli özelliğinden biri de içeriğinde TGIC olmamasıdır. Özel reçine teknolojisi sayesinde iyi bir yüzey ve dış ortam dayanımı vardır.

Özellikleri

- TGIC içermez
- İyi dış ortam direnci
- Mükemmel mekanik özellikler
- İyi bir genel direnç
- VOC yok

Toz spesifikasyonları

- | | |
|---------------------------|---------------------------------------|
| - Tanecik boyutu | < 300 µm |
| - Ortalama tanecik boyutu | 30-60 µm |
| - Katı maddeler | > 99% |
| - Yoğunluk | 1,3-1,8 gr/cm ³ |
| - Depolama süresi | min 24 ay |
| - Depolama sıcaklığı | serin ve kuru ortam sıcaklığı < 25° C |

Uygulama Alanları

- Cephe elemanları ve pencere profilleri
- Tarım makinaları
- Bisiklet gövdeleri
- Bahçe ve kamp mobilyaları
- Lambalar
- Kapılar

Ürün Çeşitleri

Yüzey Görünümü

ELM PLI37

Düz- parlak, düz-yarıparlak, düz-yarımat, pütürlü ve tekstüre yüzeyler.

Renkler

Temel RAL renkleri, Pantone, NCS renkleri ve istek üzerine özel renkler.

Ürün Performansı

Aşağıdaki verileri elde etmek için, ELM PLI37 serisi aşağıdaki gibi uygulanır.

Yağı alınmış metal	0,5 mm
Boya kalınlığı	60-80 µm
Metal sıcaklığı	200 °C 10 dk

Test	Metod	Değerler
Darbe	ASTM D2794	> 20 kgcm
Erichsen cupping	ISO 1520	> 5 mm
Buchholz sertliği	ISO 1015	> 90
Konik bükme		< 5 mm
Yapışma	ISO 2409	GT 0

Nem ve tuz testi sonuçları metalin ön işlemine bağlıdır.

> 400 saat nem testi DIN 50017; çinko fosfat metalde pas ilerlemesi yok, kabarma yok

> 400 saat nötr tuz testi ISO 9227; çinko fosfat metalde pas ilerlemesi yok, kabarma yok

> 1000 saat nötr tuz testi ISO 9227; kromatlı alüminyumda pas ilerlemesi yok, kabarma yok

Uygulama Talimatları

Boyanacak yüzey, yağ, pas, toz gibi kirlerden arındırılmış olmalıdır.

Alüminyum için, yağ alma amacı ile kromatlama,

Çelik-metal yüzeylerde ise yağ alma amacı ile Fe-fosfatlama ya da çinko-fosfatlama yapılır.

ELM PLI37 serisi hem corona hem de tribo olarak üretilip kullanılabilir.

Kürleme süreleri

Metal sıcaklığı	Süre
190 °C	15 dk
200 °C	10 dk
210 °C	8 dk

YASAL UYARI: Bu teknik bilgi formunda verilen tüm bilgiler deneyimizin sonucudur. Uygulama, kullanım ve ürünlerin işlenmesi denetleme yetkimiz dahilinde ve bu nedenle sadece aplikatör sorumluluğu dışında yer almaktadır. Ürün geliştirme politikası, bu belge sınırları dışında haber verilmeksizin değiştirilebilir.