



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

Oğuz Caddesi No:22 1. Organize Sanayii Bölgesi 06930
Sincan / Ankara TÜRKİYE

PE58

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

ПОЛИЭФИРНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА İBA KİMYA

Описание

PE58 - это сертифицированная Qualicoat термореактивная полиэфирная порошковая краска, не основанная на связующей системе TGIC, предназначенная для наружных работ. Хорошее сопротивление к УФ и пожелтению. Предназначена специально для архитектурного применения, где стойкость цвета и глянца имеет большое значение.

Характеристика

Преимущества

Наличие всех цветов RAL	Разнообразие
Нанесение одним слоем	Пригоден
Для внешнего применения	Применима в большинстве вне помещения
Применяется без растворителя и не содержит летучих веществ	Малые потери и загрязнение окружающей среды
Стойкость к пожелтению	Меньшее пожелтение со временем
Не содержит TGIC	Снижение риска ущерба здоровью
Сертификат Qualicoat	Гарантия качества при правильно подготовленном к покраске алюминии

Применение

PE58 обладает широкой областью применения для различных поверхностей, включая сталь и алюминий. Область применения: оконные и дверные системы, спутниковые антенны, садовые инструменты, архитектурное применение и т.д.

Характеристика покрытия

Тесты	Испытания по цветам		
	RAL 3012	RAL 7021	RAL 9022
Адгезия EN ISO 2409:1994	0	0	0
по Бухгольцу (EN ISO 2815)	>80	>80	>80
Растяжение (EN ISO 1520)	Не растрескивается при диаметре от 5 mm	Не растрескивается при диаметре от 5 mm	Не растрескивается при диаметре от 5 mm
на изгиб EN ISO 1519:1995	Не растрескивается при диаметре от 5 mm	Не растрескивается при диаметре от 5 mm	Не растрескивается при диаметре от 5 mm
на удар ASTM D 2794:1993	Не растрескивается от 2,5 Nm	Не растрескивается от 2,5 Nm	Не растрескивается от 2,5 Nm
Kesternich EN ISO 3231:1997	Не проникает или не отслаивает больше 1 мм	Не проникает или не отслаивает больше 1 мм	Не проникает или не отслаивает больше 1 мм
на устойчивость в соляном тумане с уксусной кислотой ISO 9227:1990 1000 часов	Согласно техническим требованиям Qualicoat	Согласно техническим требованиям Qualicoat	Согласно техническим требованиям Qualicoat



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

Oğuz Caddesi No:22 1. Organize Sanayii Bölgesi 06930
Sincan / Ankara TÜRKİYE

PE58

Тест на ускоренное атмосферное воздействие EN ISO 11341:1997	Остаточное значение (не меньше чем 50%)	Остаточное значение (не меньше чем 50%)	Остаточное значение (не меньше чем 10%)
Устойчивость к раствору извести ASTM D 3260:1996	Без дефектов и отслоений	Без дефектов и отслоений	Без дефектов и отслоений
Устойчивость к кипящей воде	Без дефектов и отслоений	Без дефектов и отслоений	Без дефектов и отслоений
на влажность DIN 50017:1982	Без дефектов и отслоений	Без дефектов и отслоений	Без дефектов и отслоений

Уф- атмосфера

PE58 имеет очень хорошую стойкость к УФ.Одобрено Qualicoat (P-0582).

Растекаемость

Очень хорошая

Трибо значение

>2,0µA (Kleber)

Точка плавления

90 - 114 °C (Kofler)

Время гелеобразования (180 °C)

200 - 300 sec

Tg (DSC)

58,0 ±0,5 °C

Характеристика краски

Цвет

Широкий цветовой диапазон

Поверхность

Глянec GL - Полуглянec HR

Плотность

1,5-1,8 gr/cm³ (для темного оттенка низкая, для светлого - высокая)

Срок хранения

12 месяцев (< 30 °C и < 50 % RH)

Уровень глянца

65 - 95 % глянец 60° (для GL, HR)

Метод нанесения краски

Краска может быть нанесена электростатическим распылением при использовании классических устройств, которые обеспечивают отрицательное напряжение 60-80 кВт (корона) и трибопистолетами.

Режим запекания

Температура металла (°C)

Время (минута)

170

17

180

10 (рекомендуется)

200

8

Толщина запекаемой пленки

Рекомендованная

60-80 µm

Теоретическая оценка расхода краски при рекомендованной толщине пленки (70 µm)

8-10 м²/кг. Реальный расход зависит от таких факторов, как метод и условия нанесения, специфическая тяжесть, профиль поверхности и структура поверхности.



PE58

İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

Oğuz Caddesi No:22 1. Organize Sanayii Bölgesi 06930
Sincan / Ankara TÜRKİYE

Подготовка поверхности

Приемлемая обработка включает:

Все поверхности должны быть обезжирены и предварительно обработаны для оптимального нанесения. Допустимая подготовка включает:

Алюминий	Желтое хроматирование или зеленое хроматирование/ фосфатирование
Чёрный металл	Фосфатирование цинком или железом
Металлы с цинковым покрытием	Фосфатирование цинком или хроматирование

Процедура нанесения и подготовка оборудования

1. **PE58** хорошо наносится при свободном распылении и отсутствии влаги в порошке. Старые и спрессованные краски перед применением рекомендуется подвергать флуидизации в течение нескольких минут.
2. Если температура хранилища ниже окружающей среды, порошковые покрытия, которые являются гигроскопичными, должны быть «акклиматизированы» в закрытом контейнере перед добавлением в бункер распылителя. Для оптимального выполнения, они должны храниться в кондиционированном помещении. Температура хранения должна сохраняться ниже 30 °C.
3. Краска является гигроскопичной и для предотвращения повышения влажности краски рекомендуется не хранить в питателях (бункерах).
4. Порошковые покрытия – сухие сыпучие частицы. Респираторы или специальные противопыльные маски должны использоваться рабочими с целью защиты от пыли.
5. Сжатый воздух, подаваемый в распылительный пистолет, должен быть обезжиренным и обезвоженным.
6. Не должно быть силиконовых изделий в используемом пространстве.
7. В рабочей зоне нанесения не должно быть кремния.
8. Для бункера распылителя, убедитесь в том, что заборник краски полностью погружен в порошок, соблюдая стандартные рекомендации. Краска имеет удельный вес выше среднего, поэтому питатель распылителя необходимо протестировать, чтоб быть уверенным в соответствующей транспортировке порошка.
9. Точки контакта должны проверяться на наличие контакта для сохранения заземления.
10. Наносить электростатическим напылением. Относительная влажность должна быть 50-60% для электростатического, и ниже чем 40% для трибо-напыления.
11. Запекайте в соответствии с указанными рекомендациями.
12. Соотношение рекуперированного и свежего порошка должно быть тщательно измерено для поддержания стабильности напыления.
13. Просеивайте порошок перед добавлением в бункер распылителя с целью устранения слипшихся частиц и выявления инородных тел.
14. Проведите тестирование полученного покрытия на удар.

Уход

Изделие, покрашенное **PE58**, должно быть вымыто теплой водой и жидким мягким моющим средством, промыто проточной водой для поддержания привлекательного внешнего вида изделия.

Использование абразивных очистителей не рекомендуется, не использовать активные органические растворители.



PE58

İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

Oğuz Caddesi No:22 1. Organize Sanayii Bölgesi 06930
Sincan / Ankara TÜRKİYE

Здоровье и безопасность

MSDS - существенная часть использования этого продукта, содержащая информацию о возможном воздействии на здоровье и необходимых персональных средствах защиты.

При концентрации в воздухе порошка больше, чем 20 гр/м³, но меньше, чем 70 гр/м³ возможна вспышка вследствие зажигания огнем или подачи сильного электрического разряда. Концентрация порошка ниже 20 гр/м³ или больше 70 гр/м³ слишком малая или слишком насыщенная для поддержания огня или горения. По сути, инженерное оборудование разработано для сохранения концентрации порошка в воздухе значительно ниже этого диапазона. Все оборудование должно периодически тестироваться. Подвески, крючки и подвесные системы должны быть очищаться с целью устранения накопления порошка. Обезвредьте все источники воспламенения.

Меры предосторожности и ограничения

- Вследствие широкого выбора применения и выбора печи, результаты работы PE58 могут отличаться от результата образца, приготовленного компанией İBA Kimya Powder Coatings. Поэтому ответственность за качество покрытия несет сам покрасчик/клиент;
- во избежание коррозии наносить рекомендуемую толщину пленки;
- не рекомендуется использование в высоко коррозионной среде;
- нагревательный режим компонентов в печи может повлиять на глянец и текучесть
- из-за испарения воды при запекании, могут возникать булавочные проколы до 100µm.

Транспортирование и хранение

Упаковка	15-20-25 кг. Плотный полиэтиленовый пакет в картонной коробке
Взрывоопасность	При концентрации в воздухе порошка больше, чем 20гр/м ³ , но меньше, чем 70 гр/м ³
Транспортировка	Неопасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.
Условия хранения	Температура хранения должна находиться ниже 30 °C и 50% относительной влажности. Краска должна храниться в закрытых контейнерах.



PE58

İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

Oğuz Caddesi No:22 1. Organize Sanayii Bölgesi 06930
Sincan / Ankara TÜRKİYE

Адрес и телефоны

Логотип компании:



Веб-сайт: www.iba.com.tr

İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

*Oğuz Caddesi No:22
1. Organize Sanayi Bölgesi
06930 Sincan / Ankara
TÜRKİYE
Tel:+90312 267 09 83 Fax:+90312 267 09 87*

DISCLAIMER: All the information given in this Data Sheet is the result of our research work experience. It is given in good faith and with every belief in its accuracy but cannot be considered as a formal warranty. In accordance with İBA KİMYA, policy of product development, this specification is subject to change without notice.