



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

EE34

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЭПОКСИДНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА İBA KİMYA

Описание

EE34 - это беспримесная эпоксидная терморезистивная краска с низким уровнем блеска, с хорошей растекаемостью, образующая твердую и ровную поверхность. Эти краски обладают абразивостойкостью и защитой от поцарапывания, разработаны специально для черных досок.

Характеристика

Преимущества

Наличие всех цветов RAL

Краска для черных досок

Нанесение одним слоем

Применяется без растворителя
и не содержит летучих веществ

RAL 6020 Mat, RAL 9005 Mat или
другие цвета по вашему желанию

Превосходная стойкость к поцарапыванию,
меньший расход мела, хорошая адгезия
мела, при необходимости доска легко
очищается от мела, мел меньше крошится

Пригоден

Малые потери и загрязнение окружающей
среды

Применение

EE34 обладает широкой областью применения для различных поверхностей, включая сталь и алюминий. Область применения: особенно для черных досок

Характеристика покрытия

Уф- атмосфера

Растекаемость

Сила по Бухгольцу

Конический изгиб

Адгезия

Прямой удар

Обратный удар

Трибо значение

Точка плавления

Время гелеобразования (180 °C)

Tg (DSC)

EE34 не рекомендована для наружного
использования. В ней содержится эпоксидный
компонент, который будет проявляться при
внешнем воздействии.

Очень хорошая

>90

<20 mm

Gt:0

>10 kgcm

> 5 kgcm

>2,0µA (Kleber)

80 - 104 °C (Kofler)

500 - 550 sec

54,0 ±0,5 °C



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

EE34

Характеристика краски

Цвет	RAL 6020 Mat, RAL 9005 Mat или другие цвета по вашему желанию
Поверхность	Mat CM
Плотность	1,2-1,8 gr/cm ³ (для темного оттенка низкая, для светлого - высокая)
Срок хранения	6 месяцев (< 30 °C и < 50% RH)
Уровень глянца	2 – 15 % глянец 60°

Метод нанесения краски

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

Режим запекания

Температура металла (°C)	Время (минута)
190	15
200	10 (рекомендуется)
210	6

Толщина запекаемой пленки

Рекомендованная	60-80 µm
-----------------	----------

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

8-12 м2/кг. Реальный расход зависит от таких факторов, как метод и условия нанесения, специфическая тяжесть, профиль поверхности и структура поверхности.

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. **EE34** 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



EE34

İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

- выполнения, они должны храниться в кондиционированном помещении. Температура хранения должна сохраняться ниже 30 °С.
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 использующемся 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 **EE34**, 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.

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 EE34 могут отличаться от результата образца, приготовленного компанией İBA Kimya Powder Coatings. Поэтому ответственность за качество покрытия несет сам покрасчик/клиент.



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

EE34

- не рекомендуется использование в высоко коррозионной среде;
- не рекомендуется для наружных работ;
- из-за высокого содержания эпоксидной смолы при перепекании возможна желтизна на светлых изделиях.

Транспортирование и хранение

Упаковка	15-20-25 кг. Плотный полиэтиленовый пакет в картонной коробке
Взрывоопасность	При концентрации в воздухе порошка больше, чем 20гр/м3, но меньше, чем 70 гр/м3
Транспортировка	Неопасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.
Условия хранения	Температура хранения должна находится ниже 30 °С и 50% относительной влажности. Краска должна храниться в закрытых контейнерах.



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

EE34

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.