

**EE20****İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**Oğuz Cad. No:22 1.Sincan Organize San. Bölgesi 06930  
ANKARA-TÜRKİYE**ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ****ЭПОКСИДНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА İBA KİMYA****Описание**

EE20 – это классическая термореактивная эпоксидная краска, которая обеспечивает декоративное и защитное покрытие с хорошей растекаемостью и высоким уровнем блеска.

**Характеристика****Преимущества**

Высокая плотность сшивания  
Наличие всех цветов RAL  
Нанесение одним слоем  
Для внутреннего применения  
Применяется без растворителя и не содержит летучих веществ

Стойкость к химикатам  
Разнообразие  
Пригоден  
Применима в основном внутри помещения  
Малые потери и загрязнение окружающей среды

**Применение**

EE20 обладает широкой областью применения для различных поверхностей, включая сталь и алюминий. Область применения: двери, водопроводные трубы и крепления, автомобильные детали и др.

**Характеристика покрытия****Уф-атмосфера**

EE20 не рекомендована для наружного использования. В ней содержится эпоксидный компонент, который будет проявляться при внешнем воздействии

**Растекаемость**

Очень хорошая

**Сила по Бухгольцу**

>90

**Конический изгиб**

<5 mm

**Адгезия**

Gt:0

**Прямой удар**

>40 kgcm

**Обратный удар**

>20 kgcm

**Трибо значение**

>2,0µA (Kleber)

**Точка плавления**

82 - 104 °C (Kofler)

**Время гелеобразования (180 °C)**

120 - 175 sec

**Tg (DSC)**

61,0 ±0,5 °C

**Характеристика краски****Цвет**

Широкий цветовой диапазон

**Поверхность**

Глянec GL - Полуглянec HR - Шагрень WR - Структура ST

**Плотность**

1,5-1,8 gr/cm<sup>3</sup> (для темного оттенка низкая, для светлого - высокая)

**Срок хранения**

6 месяцев (< 30 °C и < 50% RH)

**EE20****İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**Oğuz Cad. No:22 1.Sincan Organize San. Bölgesi 06930  
ANKARA-TÜRKİYE

Уровень глянца

60 - 95 % глянец 60° (для GL и 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	15
180	10 (рекомендуется)
190	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.

**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. **EE20** 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.



# EE20

## İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

Oğuz Cad. No:22 1.Sincan Organize San. Bölgesi 06930  
ANKARA-TÜRKİYE

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 **EE20**, 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/м<sup>3</sup>, но меньше, чем 70 гр/м<sup>3</sup> возможна вспышка вследствие зажигания огнем или подачи сильного электрического разряда. Концентрация порошка ниже 20 гр/м<sup>3</sup> или больше 70 гр/м<sup>3</sup> 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 EE20 могут отличаться от результата образца, приготовленного компанией IBA Kimya Powder Coatings. Поэтому ответственность за качество покрытия несет сам покрасчик/клиент.
- 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/м<sup>3</sup>,



**EE20**

## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

Oğuz Cad. No:22 1.Sincan Organize San. Bölgesi 06930  
ANKARA-TÜRKİYE

**Транспортировка**

но меньше, чем 70 гр/м<sup>3</sup>

Неопасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.

**Условия хранения**

Температура хранения должна находиться ниже 30 °С и 50% относительной влажности. Краска должна храниться в закрытых контейнерах.



**EE20**

## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

Oğuz Cad. No:22 1.Sincan Organize San. Bölgesi 06930  
ANKARA-TÜRKİYE

### **Адрес и телефоны**

---

Логотип компании:



Веб-сайт: [www.iba.com.tr](http://www.iba.com.tr)

### **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

*Oğuz cad. No:22  
1.Organize Sanayi Bölgesi  
Tel:0312 267 09 83 Fax:0312 267 09 87  
06930 – Ankara  
TÜRKİYE*

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.