



# FF88

## İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

# ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

## ЭПОКСИПОЛИЭФИРНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА İBA KİMYA

### Описание

FF88 – это термореактивная порошковая краска, основанная на эпоксидных и полиэфирных смолах, с хорошей растекаемостью и стойкостью к пожелтению.

### Характеристика

### Преимущества

Наличие всех цветов RAL	Разнообразие
Нанесение одним слоем	Пригоден
Для внутреннего применения	Применима в основном внутри помещения
Применяется без растворителя и не содержит летучих веществ	Малые потери и загрязнение окружающей среды
Очень хорошая растекаемость	Декоративный внешний вид

### Применение

FF88 обладает широкой областью применения для различных поверхностей, включая сталь и алюминий. Область применения: офисная мебель, белая техника, осветительные приборы и т.д.

### Характеристика покрытия

Уф- атмосфера	FF88 не рекомендована для наружного использования. В ней содержится эпоксидный компонент, который будет проявляться при внешнем воздействии.
Растекаемость	Хорошая
Сила по Бухгольцу	>90
Конический изгиб	<20 mm
Адгезия	Gt:0
Прямой удар	>20 kgcm
Обратный удар	>10 kgcm
Трибо значение	если необходимо, может быть разработана для трибо
Точка плавления	80 - 100 °C (Kofler)
Время гелеобразования (180 °C)	130 - 220 sec
Tg (DSC)	56,5 ±0,5 °C

### Характеристика краски

Цвет	Широкий цветовой диапазон
Поверхность	Полумат CS – Мат CM
Плотность	1,5-1,8 gr/cm <sup>3</sup> (для темного оттенка низкая, для светлого - высокая)



# FF88

## İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

Срок хранения	12 месяцев (< 30 °C и < 50% RH)
Уровень глянца	5 – 60% глянец 60°

### 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)
190	15
200	10 (рекомендуется)
210	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. **FF88** 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.



# FF88

## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

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

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 **FF88**, 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 FF88 могут отличаться от результата образца, приготовленного компанией IBA 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;
- не рекомендуется для наружных работ;
- при не соблюдении режима запекания возможно уменьшение уровня глянца;
- возможна желтизна на светлых цветах, если температура и время запекания больше рекомендованной.



# FF88

## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

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

### **Транспортирование и хранение**

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



**FF88**

## **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](http://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.