



## İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

# PE55

## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

### ПОЛИЭФИРНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА İBA KİMYA

#### Описание

PE55 - это сертифицированная Qualicoat термореактивная матовая полиэфирная порошковая краска, не основанная на связующей системе TGIC, предназначенная для наружных работ. Имеет комбинированные качества: декоративность и долговечность, сочетаемые с отличными общими характеристиками. 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  
Нанесение одним слоем  
Для внешнего применения  
Применяется без растворителя и не содержит летучих веществ  
Стойкость к пожелтению  
Не содержит TGIC  
Сертификат Qualicoat

Разнообразие  
Пригоден  
Применима в основном вне помещения  
Малые потери и загрязнение окружающей среды  
Меньшее пожелтение со временем  
Снижение риска ущерба здоровью  
Гарантия качества при правильно подготовленном к покраске алюминии

#### Применение

PE55 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		
	RAL3012	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



# İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

## PE55

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
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

### Уф-атмосфера

PE55 имеет очень хорошую стойкость к УФ.Одобрено Qualicoat (P-0462)

### Трибо значение

>2,0µA (Kleber)

### Точка плавления

85 - 95 °C (Kofler)

### Время гелеобразования (180 °C)

70 – 120 sec

### Tg (DSC)

62,0 ±0,5 °C

### Характеристика краски

Цвет	Широкий цветовой диапазон
Поверхность	Мат CM
Плотность	1,5-1,8 gr/cm <sup>3</sup> (для темного оттенка низкая, для светлого - высокая)
Срок хранения	12 месяцев (< 30 °C и < 50 % RH)
Уровень глянца	15 - 50 % 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	6

### Толщина запекаемой пленки

Рекомендованная 60-80 µm

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

8-10 м<sup>2</sup>/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:



## İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

# PE55

Алюминий

Желтое хромирование или зеленое

Чёрный металл

хромирование/ фосфатирование  
Фосфатирование цинком или железом

Металлы с цинковым покрытием

Фосфатирование цинком или хромирование

### Процедура нанесения и подготовка оборудования

1. **PE55** 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 **PE55**, 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.



## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

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

# **PE55**

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 PE55 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;
- 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**

<b>Упаковка</b>	15-20-25 кг. Плотный полиэтиленовый пакет в картонной коробке
<b>Взрывоопасность</b>	При концентрации в воздухе порошка больше, чем 20гр/м <sup>3</sup> , но меньше, чем 70 гр/м <sup>3</sup>
<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.



## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

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

# **PE55**

## **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.