



## İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

# FF64

## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

### ЭПОКСИПОЛИЭФИРНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА İBA KİMYA

#### Описание

FF64 – это термореактивные эпокси-полиэфирные краски, предназначенные для внутренних работ. Они хорошо растекаются, представляют собой особый эффект прозрачного слоя, наносятся трибостатикой.

#### Характеристика

#### Преимущества

Специальный продукт	Краски с особым эффектом лака
Нанесение одним слоем	Пригоден
Для внутреннего применения	Применима внутри помещения
Применяется без растворителя и не содержит летучих веществ	Малые потери и загрязнение окружающей среды
Хорошая растекаемость, прозрачность	Для красок металликов как второй слой

#### Применение

FF64 применяется для стальных и алюминиевых поверхностей.

#### Характеристика покрытия

Уф-атмосфера	FF64 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	0 mm
Адгезия	Gt:0
Прямой удар	>40 kgcm
Обратный удар	>20 kgcm
Трибо значение	>2,0µA (Kleber)
Точка плавления	75 - 105 °C (Kofler)
Время гелеобразования (180 °C)	120 - 200 sec
Tg (DSC)	58,0 ±0,5 °C

#### Характеристика краски

Цвет	Лак и специальный эффект
Поверхность	Глянec GL
Плотность	1,2-1,5 gr/cm <sup>3</sup>
Срок хранения	12 месяцев (< 30 °C и < 50% RH)
Уровень глянца	>90 % глянец 60° (для GL и HR)



## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

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

# **FF64**

### **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	40-60 $\mu\text{m}$ (как лак) 60-80 $\mu\text{m}$ (как краска со специальным эффектом)
-----------------	---

#### **Теоретическая оценка расхода краски при рекомендованной толщине пленки (50 $\mu\text{m}$ )**

13-17 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:

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

### **Процедура нанесения и подготовка оборудования**

1. **FF64** 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.



## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

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

# **FF64**

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 **FF64**, 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 FF64 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.

### **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>, но меньше, чем 70 гр/м<sup>3</sup>



# FF64

**Транспортировка**

**Условия хранения**

Неопасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.

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

**İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

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



**FF64**

## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

Oğuz Cad. No:22 1. Organize San. 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 Cad. No:22  
1.Organize Sanayi Bölgesi  
Tel:0312 267 09 83 Fax:0312 267 09 87  
06930 – Sincan 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.