



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

FF55

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЭПОКСИПОЛИЭФИРНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА İBA KİMYA

Описание

FF55 – это термореактивная порошковая краска, основанная на эпоксидных и полиэфирных смолах, разработанная для внутренних работ. Имеет хорошие химические показатели. Обеспечивает хорошее глянцевое покрытие при низкой температуре запекания.

Характеристика

Наличие всех цветов RAL
Нанесение одним слоем
Для внутреннего применения
Применяется без растворителя и не содержит летучих веществ
Химические показатели

Низкая температура запекания

Преимущества

Разнообразие
Пригоден
Применима в основном внутри помещения
Малые потери и загрязнение окружающей среды
Сопротивление растворителям и моющим средствам
Экономит энергию, деньги и время

Применение

FF55 обладает широкой областью применения для различных поверхностей, включая сталь и алюминий. Область применения: офисная мебель, предметы домашнего обихода, оборудование для ванных комнат, и т.д.

Характеристика покрытия

Уф-атмосфера

FF55 не рекомендована для наружного использования. В ней содержится эпоксидный компонент, который будет проявляться при внешнем воздействии.

Растекаемость

Хорошая

Сила по Бухгольцу

>90

Конический изгиб

0 mm

Адгезия

Gt:0

Прямой удар

>40 kgcm

Обратный удар

>20 kgcm

Трибо значение

если необходимо, может быть разработана для трибо

Точка плавления

80 - 100 °C (Kofler)

Время гелеобразования (180 °C)

60 – 90 sec

Tg (DSC)

64,0 ±1,0 °C

Характеристика краски

Цвет

Широкий цветовой диапазон

Поверхность

Глянец GL - Полуглянец HR - Шагрень WR - Структура ST



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

FF55

Плотность	1,5-1,8 gr/cm ³ (для темного оттенка низкая, для светлого - высокая)
Срок хранения	12 месяцев (< 30 °C и < 50% RH)
Уровень глянца	70 - 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)
150	8
140	10 (рекомендуется)

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

- FF55** хорошо наносится при свободном распылении и отсутствии влаги в порошке. Старые и спрессованные краски перед применением рекомендуется подвергать флуидизации в течение нескольких минут.
- 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.
- Краска является гигроскопичной и для предотвращения повышения влажности краски рекомендуется не хранить в питателях (бункерах).
- Порошковые покрытия – сухие сыпучие частицы. Респираторы или специальные противопыльные маски должны использоваться рабочими с целью защиты от пыли.
- Сжатый воздух, подаваемый в распылительный пистолет, должен быть обезжиренным и обезвоженным.



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

FF55

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 **FF55**, 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 FF55 могут отличаться от результата образца, приготовленного компанией İBA 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.

Транспортирование и хранение

Упаковка 15-20-25 кг. Плотный полиэтиленовый пакет в картонной



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

FF55

Взрывоопасность

Транспортировка

Условия хранения

коробке

При концентрации в воздухе порошка больше, чем 20гр/м³, но меньше, чем 70 гр/м³

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

FF55

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.