



# Металлик

## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

### ПОРОШКОВАЯ КРАСКА İBA KİMYA МЕТАЛЛИК

#### Описание

Порошковые краски с эффектом **Металлика** образуются путем перемешивания порошка с металлическими пигментами. Краски металлик есть как для внутренних, так для внешних работ. Ассортимент очень большой.

#### Характеристика

Продукция с эффектом металлика  
Оптимальный эффект металлика  
Превосходные общие свойства  
Применяется без растворителя и не содержит летучих веществ

#### Преимущества

Эстетический вид  
Наиболее простое использование  
Широкая сфера применения  
Малые потери и загрязнение окружающей среды

#### Применение

**Металлик** обладает широкой областью применения для различных поверхностей, включая сталь и алюминий. Область применения: металлическая мебель, осветительное оборудование, электронные приборы, стальные двери, складские системы, белая техника, архитектурные объекты и т.д.

#### Характеристика краски

Цвет	Цвета с эффектом металлика
Поверхность	Глянец GL - Полуглянец HR - Полумат CS - Мат CM - Структура ST- Шагрень WR
Плотность	1,30-1,80 gr/cm <sup>3</sup>
Срок хранения	зависит от серии краски (< 30 °C и < 50 % RH)

#### Обозначение

- |          |  |
|----------|--|
| <b>B</b> | Остаются следы пальцев, не стойка к влажности и трению. Рекомендуется покрывать лаком. Для внешней среды PE21DT0000509GLX или PE54DT0000189GLX, для внутренней среды FF64DT0000189GLX    |
| <b>X</b> | Стойка к влажности и небольшому трению. Как правило, второй слой лака необязателен. Если же трение чрезмерное, то рекомендуется вторым слоем покрыть лаком.                              |
| <b>Q</b> | Стойка к влажности и трению. Второй слой лака не требуется. Благодаря хорошей стойкости к химии, влажности и условиям внешней среды краска идеально подходит для архитектурных объектов. |



## **Металлик**

### **Метод нанесения краски**

**Метод нанесения** Краска может быть нанесена электростатическим распылением при использовании классических устройств, которые обеспечивают меньшее чем для обычных красок отрицательное напряжение - 40-60 кВт (корона).

**Внимание!** Не рекомендуется использовать трибо пистолеты. Внешний вид поверхности будет другой.

**Толщина пленки**

Для гладкой поверхности 60-80  $\mu\text{m}$   
Для структурированной 80-120  $\mu\text{m}$

**Теоретическая оценка расхода краски при рекомендованной толщине пленки (70  $\mu\text{m}$ )**

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:

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. **Металлик** хорошо наносится при свободном распылении и отсутствии влаги в порошке. Старые и спрессованные краски перед применением рекомендуется подвергать флуидизации в течение нескольких минут. Напряжение пистолета должно быть низкое 40-60 кВт.
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 °С.
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.



## **Металлик**

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 напыления (корона).
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 **Металликом**, 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.

### **Меры предосторожности и ограничения**

- Вследствие широкого выбора применения и выбора печи, результаты работы **Металлика** 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;
- вид окрашенной поверхности будет отличаться в зависимости от использования различного оборудования, системы, пистолетов и т.д.
- для архитектурных объектов рекомендуется использовать более стойкую краску, имеющую в кодировке Q или X, но с использованием лака как второй слой (например лаки PE21DT0000509GLX или PE54DT0000189GLX) .
- перед использованием краски **Металлик** убедитесь в ее гомогенности.
- при использовании рекуперированной внешний вид окрашенной поверхности может меняться. Если рекуперированная краска будет использоваться, то нужно выбирать гомогенную.

### **Транспортирование и хранение**

<b>Упаковка</b>	15-20 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.



**İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

**Металлик**

## **Адрес и телефон**

---

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.