

EE20 Anticorrosive Primer

Техническая спецификация

Описание

Коррозия-это разрушительное воздействие материала путем реакции с окружающей средой, другими словами, коррозия-это атмосферное окисление металлов. Антикоррозийное покрытие защищает компоненты металла от повреждения в связи влажностью, соляным туманом, окислением или воздействия факторов окружающей среды или промышленных химических веществ. Для коррозионностойких покрытий İBA Kimya использует как барьерные, антикоррозионные, так и специальные защитные типы покрытий, которые наносятся на металлическую подложку для обеспечения дополнительной защиты от агрессивных сред.

Серия антикоррозийного базового покрытия EE20 - это термореактивное порошковое покрытие на оксидной основе с барьерным эффектом, предназначенное для повышения коррозионной стойкости стальных изделий. Барьерные покрытия обеспечивают однородную пленку, предотвращающую проникновение внешних элементов в подложку. Другими словами, барьерное покрытие использует тонкий слой и изолирует основной металл от окружающей среды, которая действует как экран, который блокирует внешние факторы от негативного воздействия на детали. Пока барьер не поврежден, сталь защищена и коррозия не произойдет. Однако, если барьер нарушен, начнется коррозия.

Серия антикоррозийных базовых покрытий EE20 была разработана в качестве грунтовочного покрытия для порошковых покрытий, таких как PE55, PE58, PS70, PS77... и т.д.

Характеристика

Благодаря превосходной коррозионной защите повышенный срок службы
Меньше отходов и вреда окружающей среде
Превосходная коррозионная защита
Хорошая химическая стойкость
Экологичность
Без цинка

Применение

Серия антикоррозионных базовых покрытий EE20 имеет множество применений на алюминиевых и стальных поверхностях. Покрытие обеспечивает хорошие антикоррозионные свойства на химически или механически обработанных подложках.

Области применения: двери, автомобильная промышленность, трубы, резервуары, сельскохозяйственная техника, уличная и садовая мебель и арматура и др.

Характеристики продукта

UV/ УФ Защита	Не рекомендуется для наружного использования
Цвет	Серый
Поверхность	Глянец GL – Полуглянец HR – Полумат CS
Плотность	1.5-1.8 гр./см ³ (ниже с темными цветами, выше со светлыми цветами)
Срок годности	12 месяцев (< 30°C и < 50% влажности RH)

EE20 Anticorrosive Primer

Метод нанесения

Нанесение Корона (Возможно нанесение пистолетом Трибо, если код продукта содержит «Т» 6-ым символом.

Запекание 180°C 10 мин. Рекомендовано для полного запекания.

Температура металла (°C) Время (минуты)

170 15-25

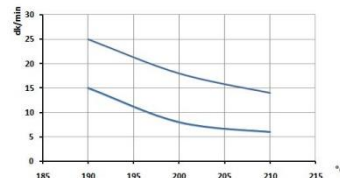
180 8-18

190 5-14

Для получения дополнительной информации см. Инструкцию по нанесению

Толщина пленки 40-60 µm (рекомендуется)

Теоретическая оценка расхода краски 11-13 м²/кг. Реальный расход зависит от таких факторов как метод и условия нанесения, плотности, структуры и текстуры поверхности.



Характеристики покрытия

Результаты испытаний ниже, проводились на стали толщиной 0.5 мм. и покрытие порошковой краски 60µ.

Прямой удар >5 kgcm (ISO 6272-1)

Обратный удар >5 kgcm (ISO 6272-1)

Твердость по Бухгольцу >90 (ISO 2815)

Конический изгиб < 5 mm (ISO 6860)

Адгезия Gt:0 (ISO 2409)

Инструкция по нанесению

Подготовка поверхности

Все поверхности должны быть обезжирены и предварительно обработаны для достижения оптимальной производительности

Рекомендации по применению по категориям коррозионной активности приведены в разделах «Категории коррозионной атмосферы и примеры типичных сред (BS EN ISO 12944-2)» и «Руководство по выбору IbaShield без цинка».

Процедура нанесения и оборудование

EE20 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 чем окружающей среды, порошковые покрытия, которые гигроскопичны, должны подвергаться «акклиматизации» в закрытом контейнере перед добавлением в бункер распылителя. Для достижения оптимальной производительности, следует применять и хранить краску в кондиционированном помещении. Температура хранения должна быть ниже 30 ° C. Порошок не должен храниться в бункерах в течение длительного периода времени. Если произошла конденсация влаги, следует флуидизировать порошок для подсыхания или заменить влажный порошок на вновь распакованный. Порошковые краски состоят из мелких частиц. Респираторы или маски должны использоваться работниками, чтобы избежать вдыхания пыли. Сжатый воздух подаваемый в распылительный пистолет должен быть очищен от масел и влаги. Нельзя использовать силиконосодержащие изделия в местах покраски. Следите за тем, чтобы заборник краски был всегда полностью погружен в порошок и эксплуатируется согласно рекомендациям производителя. Для обеспечения заземления, следите за состоянием контактов. Наносить электростатическим

EE20 Anticorrosive Primer

распылением. Относительная влажность должна быть: 50-60% при коронной системе, ниже чем 40% при трибо системе.

Рекомендуется, чтобы **антикоррозийные базовые покрытия EE20** были покрыты верхним слоем в течение 12 часов из-за возможного поглощения влаги покрытием.

Если верхний слой наносится в течение 12 часов. Частично отвердить в течение 3 - 5 минут при температуре металла 180 ° C. Используйте график отверждения верхнего слоя для полного отверждения антикоррозионных базовых покрытий **EE20**.

Если верхний слой наносится через 12 часов. Полное отверждение в течение 10 минут при температуре металла 180 ° C. Избегайте чрезмерного отверждения, так как это будет препятствовать адгезии между слоями. Хранить в чистом, сухом месте до следующей стадии, условия хранения между слоями оказывают прямое влияние на адгезию.

Если нет верхнего слоя для нанесения. Полное отверждение в течение 10 минут при температуре металла 180 ° C.

Для поддержания стабильного напыления соотношение рекуперируемого и свежего порошков должно тщательно измеряться.

Просеивание порошка перед загрузкой в бункер исключает комкование или инородные вещества.

Категории атмосферной коррозионной активности и примеры типичных сред (BS EN ISO 12944-2)

Среды, вызывающие коррозию, могут быть классифицированы по различным категориям в соответствии с их коррозионной активностью.

Коррозионная категория и риски	Примеры типичных сред в умеренном климате (только для информации)	
	Внешнее	Внутреннее
C1 очень низкий	-	Отапливаемые здания с чистой средой, например офисы, магазины, школы, отели
C2 низкий	Среда с низким уровнем загрязнения В основном сельские районы	Не отапливаемые здания, где может произойти конденсация, например склады, спортивные залы
C3 средний	Городская и промышленная среда, умеренное загрязнение диоксидом серы Прибрежная зона с низкой соленостью	Производственные помещения с высокой влажностью и некоторым загрязнением воздуха, например пищевые заводы, прачечные, пивоварни, молочные заводы
C4 высокий	Промышленные районы и прибрежные районы с умеренной соленостью	Химические заводы, бассейны, прибрежные, корабельные и верфи
C5-I очень высокий (промышленный)	Промышленные зоны с высокой влажностью и агрессивной средой	Здания или участки с почти постоянной конденсацией и высоким уровнем загрязнения
C5-M очень высокий	Прибрежные районы с высокой соленостью	Здания или участки с почти постоянной конденсацией и высоким уровнем

EE20 Anticorrosive Primer

(морской)

загрязнения

Руководство по выбору IbaShield без цинка

Примечания:

- (1) Для сред C5-I и C5-M мы просим проконсультироваться с İba Kimya по специально разработанным продуктам для особых требований.
- (2) Для предотвращения окисления на абразивоструйную сталь следует наносить покрытие немедленно.
- (3) Для сред C3, C4, C5-I и C5-M, для верхних слоев с металлическим эффектом İba Kimya «X» и «B» в качестве окончательного верхнего слоя рекомендуется использовать покрытия İba Kimya Clear.

Руководство по выбору IbaShield для наружного применения при химической обработке

Коррозий-ность	Химическая обработка	Система	Базовое покрытие 1	Базовое покрытие 2	Верхнее покрытие
C2 низкий	NT Фосфат железа Фосфат цинка	1 слой	-	-	PE10, PE54, PE20, PE22, PE21, PE58, PE28, PE55, PS70, PS77
C3 средний	NT Фосфат железа Фосфат цинка	2 слоя	EE20, EE30, EE40, FF30	-	PE10, PE54, PE20, PE22, PE21, PE58, PE28, PE55, PS70, PS77
C4 высокий	Фосфат цинка	2 слоя	EE20, EE30, EE40	-	PE58, PE28, PE55, PS70, PS77
		3 слоя	EE30, EE40	EE20	PE58, PE28, PE55, PS70, PS77

Руководство по выбору IbaShield для наружных работ по механической обработке

Коррозий-ность	Механическая обработка	Система	Базовое покрытие 1	Базовое покрытие 2	Верхнее покрытие
C2 низкий	Абразивоструйная очистка (SA >=2.5)	2 слоя	EE20, FF30	-	PE54, PE20, PE22, PE21, PE58, PE28, PE55, PS70, PS77
C3 средний	Абразивоструйная очистка (SA >=2.5)	2 слоя	EE20, EE30, EE40, FF30	-	PE54, PE20, PE22, PE21, PE58, PE28, PE55, PS70, PS77
C4 высокий	Абразивоструйная очистка (SA >=2.5)	2 слоя	EE20, EE30, EE40	-	PE58, PE28, PE55, PS70, PS77
		3 слоя	EE30, EE40	EE20	PE58, PE28, PE55, PS70, PS77

Руководство по выбору IbaShield для внутреннего применения при химической обработке

Коррозий-ность	Химическая обработка	Система	Базовое покрытие 1	Базовое покрытие 2	Верхнее покрытие
C1 очень низкий	NT Фосфат железа Фосфат цинка	1 слой	-	-	Все серии İba Kimya

EE20 Anticorrosive Primer

C2 низкий	NT Фосфат железа Фосфат цинка	1 слой	-	-	Все серии İba Kimya
C3 средний	NT, Zn-Fe фосфат	2 слоя	EE20, EE30, EE40, FF30	-	Все серии İba Kimya
C4 высокий	Zn фосфат	2 слоя	EE20, EE30, EE40, FF30	-	Все серии İba Kimya, кроме EE60, FF88..

Руководство по выбору İbaShield для внутреннего применения при механической обработке

Коррозий- ность	Химическая обработка	Система	Базовое покрытие 1	Базовое покрытие 2	Верхнее покрытие
C1 очень низкий	Абразивоструйная очистка (SA >=2.5)	1 слой	-	-	Все серии İba Kimya
C2 низкий	Абразивоструйная очистка (SA >=2.5)	1 слой	-	-	Все серии İba Kimya
C3 средний	Абразивоструйная очистка (SA >=2.5)	2 слоя	EE20, EE30, EE40, FF30	-	Все серии İba Kimya
C4 высокий	Абразивоструйная очистка (SA >=2.5)	3 слоя	EE20, EE30, EE40, FF30	-	Все серии İba Kimya, кроме EE60, FF88..

Уход и обслуживание

EE20 Антикоррозийное базовое покрытие которое является износостойким, в основном используется, где эстетические качества не важны. В отличие от широко используемых декоративных покрытий, это покрытие не требует специального ухода.

Однако, рекомендуется удалять соли и другие загрязнения, где это возможно, и производить ремонт любых открытых металлических поверхностей подходящим оборудованием.

Здоровье и безопасность

SDS - является неотъемлемой частью использования этого продукта, содержащее информацию о потенциальном воздействии на здоровье, средствах индивидуальной защиты. Для более подробной информации рекомендуется связаться с отделом продаж и обслуживания клиентов.

Меры предосторожности и ограничения

EE20 Anticorrosive Primer

В результате возможных широких вариаций нанесения и условий хранения, **антикоррозионные базовые покрытия EE20** могут демонстрировать различия между подготовленными образцами İBA Kimya Powder Coatings и применяемым в производстве материалом. В связи с этим, ответственность за качество покрытия несет сам покрасчик/клиент.

Для достижения оптимальной коррозионной стойкости наносите рекомендуемую толщину пленки.

Не рекомендуется для наружного применения. (если не наносится наружный верхний слой)

Перепекание может привести к проблемам с адгезией между слоями. Для получения оптимальной адгезии между слоями см. подробности отверждения в разделе по нанесению данной спецификации.

Транспортировка и хранение

Упаковка	25 кг. Полиэтиленовый пакет в картонной коробке.
Транспортировка	Не опасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.
Условия хранения	Температура хранения должна быть ниже 30 ° C, относительная влажность 50%. Порошок должен храниться в закрытых контейнерах.

Внимание: Вся информация, приведенная в спецификации, является результатом нашего опыта исследовательской работы, которая проведена добросовестно и с уверенностью в ее точность, но не может рассматриваться как официальная гарантия. В соответствии с политикой разработки продукта İBA KİMYA, данная спецификация может быть изменена без предварительного уведомления.