

## FP61

# Техническая спецификация

### Описание

**FP61** это быстро запекаемая термореактивная порошковая краска, имеющая специальную основу на эпоксидных смолах и отверждающих веществах, предназначена для окраски подземных и глубоководных труб, разработанных для транспортировки сырой нефти, природного газа, нефтепродуктов и жидкостей температурой от - 20 до +120 °С.

### Характеристика

Нанесение одним слоем  
Меньше отходов и вреда окружающей среде  
Подходит для термоплавкого клея, с оптимальной адгезией  
Исключительно быстрое отверждение  
Низкие энергозатраты при нанесении  
Исключительно твердая пленка  
Превосходная антикоррозийная защита  
Высокоактивная, особенно зеленая, серая, красная и синяя

### Применение

**FP61** применяется на предварительно нагретую, очищенную струей дробы поверхность, обеспечивает оптимальную адгезию и катодную стойкость.  
Разработано для труб для транспортировки сырой нефти, природного газа, нефтепродуктов и жидкостей температурой от - 20 до +120 °С.

### Характеристики продукта

**UV/ УФ Защита** Не рекомендовано для наружного использования. В ней содержится эпоксидный компонент, который будет проявляться на наружной стороне, имея меловый эффект. В год появляется 2-3 микрона меловости, и это не ухудшит антикоррозийную защиту.

**Поверхность** Глянец GL – Полуглянец HR

**Плотность** 1.5-1.8 гр/см<sup>3</sup> (ниже с темными цветами, выше со светлыми цветами)

**Срок хранения** 6 месяцев (< 30°C and < 50% RH)

### Метод нанесения

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

**Запекание** **FP61** наносится на предварительно разогретую подложку (235 ±5 °С) и запекается остаточной температурой

Температура металла °С	Время (минуты)
235	4

**Толщина пленки** 300-700µ для однослойной системы (рекомендовано) Для 1000-3000 µm возможно понадобится изменить настройки скорости конвейера и пистолета.

## FP61

**Теоретическая оценка расхода краски** 1.2-1.5 м<sup>2</sup>/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.

<b>Прямой удар</b>	50 кг.см. -40°C (ISO 6272-1)
	50 кг.см. 0°C (ISO 6272-1)
	120 кг.см. 23°C (ISO 6272-1)
<b>Обратный удар</b>	50 кг.см. -40°C (ISO 6272-1)
	50 кг.см. 0°C (ISO 6272-1)
	120 кг.см. 23°C (ISO 6272-1)
<b>Твердость по Бухгольцу</b>	102-105 (ISO 2815)
<b>Адгезия</b>	Gt:0 (ISO 2409)
<b>Гибкость</b>	6 % удлинение 20°C
	1.5 % удлинение -40°C
<b>Пористость</b>	нет (детектор пропусков 5 V/μm)
<b>Абсорбция воды</b>	<3 % (80°C; 200 часов)
<b>Сопротивление к контактной электризации</b>	108 ohm.м <sup>2</sup> (после 100 дней в NaCl 3% решение 80 oC)
<b>Тест на кипение воды</b>	Gt=0 после (20 часов кипения, 4 часа на воздухе; 20 циклов)
<b>Нарушение системы</b>	R=3 mm (-1.5 вольт; 28 days)
<b>Испытание погружением в воду</b>	Gt=0 (50°C; 28 days)
<b>Стойкость к стиранию</b>	меньше чем 0.10 гр. в 1000 циклов (CS17 колесо, 1000гр. груз)

### Инструкция по нанесению

#### Подготовка поверхности

Подготовка поверхности Металлоструйная обработка Sa 2 ½ с макс./мин. профиль от 40 до 80 μm  
Предварительная температура нагревания 235±5°C

**FP61** должно наноситься в день подготовки поверхности и сразу же после очистки, т.к. после металлоструйной обработки поверхность может начать быстро ржаветь.

#### Процедура нанесения и оборудование

**FP61** 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.

Так как **FP61** высоко реактивная краска настоятельно рекомендовано не превышать температуру хранения краски выше 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

## FP61

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 распылением. Относительная влажность должна быть: 50-60% при коронной системе, ниже чем 40% при трибо системе. **FP61** наноситься на предварительно нагретую подложку от 235 °C ±5. Минимальная рекомендуемая толщина покрытия **FP61** 300µm

Для поддержания стабильного напыления соотношение рекуперируемого и свежего порошков должно тщательно измеряться. Просеивание порошка перед добавлением в бункер, позволит устранить слипшиеся частицы и посторонние вещества. Протестируйте полученное покрытия на прямой удар

### Уход и обслуживание

**FP61** это химически и износостойкое покрытие , 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

Вследствие широкого выбора применения и выбора печи, образец **FP60** полученный на производстве может отличаться от образца İBA KİMYA. Поэтому ответственность за качество покрытия несет сам покрасчик/клиент. Во избежание коррозии наносите рекомендуемую толщину пленки. Не рекомендуется для наружных работ.

### Транспортировка и хранение

<b>Упаковка</b>	15-20 кг. Полиэтиленовый пакет в картонной коробке.
<b>Транспортировка</b>	Не опасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.
<b>Условия хранения</b>	Температура хранения должна быть ниже 30 ° C, относительная влажность 50%. Порошок должен храниться в закрытых контейнерах. Так как <b>FP61</b> высоко реактивная краска, настоятельно рекомендовано не превышать температуру хранения краски выше 30 ° C.

*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.*