

IBAFAST – FF22

Техническая Спецификация

Описание

Серия IBAFAST – FF22 это термореактивные матовые и полуматовые порошковые краски обладающие оптимальной растекаемостью, производимые на основе эпоксидных и полиэфирных смол, предназначенные для интерьерного применения. Обеспечивает стабильный блеск при температуре запекания 160-200°C. При температуре металла 160°C в течение 13 минут достигается блеск 25±5.

Общие характеристики

Экономия энергии, времени и денег, за счет низкотемпературного запекания
Стабильный блеск при разных температурах запекания
Нанесение одним слоем
Подходит для большинства интерьерных применений
Меньше отходов и загрязнения окружающей среды

Применение

Офисная мебель
Осветительное оборудование
Металлическая мебель
Стеллажные системы

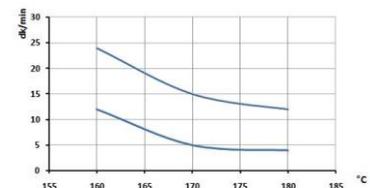
Особенности продукта

УФ Стойкость IBAFAST – FF22 не рекомендуется использовать для применения на открытом воздухе. Она содержит эпоксидную смолу, которая плавится на открытом воздухе.
Растекаемость Средняя
Поверхность Полумат CS – Шагрень WR
Плотность 1,5 – 1,8 gr/cm³ (низкая в темных тонах, высокая в светлых тонах)
Срок хранения 12 месяцев (< 30°C и < %50 относительная влажность)

Информация по нанесению продукта

Метод нанесения Корона (Можно наносить трибо пистолетом если в коде краски 6-й символ буква "Т")
Режим запекания 170°C -10 минут (рекомендуется)

Температура металла (°C)	Время (минут)
160	12-24
170	5-15
180	4-12



Толщина пленки 60-80 μm (рекомендуется)*
Теоритический расход 8-10 m²/kg. Рассчитано на основе рекомендуемой средней толщины пленки. На это значение влияют такие факторы, как способ нанесения, плотность, поверхность материала и структура поверхности.

IBAFAST – FF22

* Рекомендуемая толщина пленки для продуктов с кодом WR составляет 80–130 мкм, теоретическое значение расхода должно быть рассчитано с учетом этого диапазона толщины.

Характеристики покрытия

Ниже указаны результаты тестов проведенных на пленке краски толщиной 60 мкм, нанесенную на стальную пластину толщиной 0,5 мм.

Прямой удар	>20 kg/cm	(ISO 6272-2)
Обратный удар	>20 kg/cm	(ISO 6272-2)
Твердость по Бухлольцу	>90	(ISO 2815)
Конический изгиб	0 mm	(ISO 6860)
Адгезия	Gt:0	(ISO 2409)

* Поскольку толщина нанесения продуктов с кодом WR выше, может наблюдаться небольшое снижение в механической прочности.

Руководство по применению

Подготовка поверхности

Все поверхности должны быть обезжирены, очищены от влаги, пыли и предварительно правильно обработаны для оптимального нанесения.

Допустимая подготовка включает:

Алюминий	Желтое хроматирование или зеленое хроматирование/фосфатирование
Металлы с содержанием железа	Фосфатирование цинком или железом
Металлы с цинковым покрытием	Фосфатирование цинком или хроматирование

Процедура нанесения и подготовка оборудования

Порошковые краски серии **IBAFAST – FF22** достигают оптимальной способности принимать электрический заряд, когда порошок не содержит влаги и обладает равномерной сыпучестью. Не использованные длительное время или скомковавшиеся краски перед применением рекомендуется подвергать флуидизации в бункере подачи краски в течение нескольких минут. Если температура в месте хранения краски ниже, чем в зоне нанесения, то порошковые покрытия, которые являются гигроскопичными, должны быть «акклиматизированы» в закрытой упаковке перед добавлением в бункер подачи краски. Для оптимального применения, краски должны наноситься и храниться в кондиционированном помещении. Температура хранения должна быть ниже 30°C.

Порошок не должен храниться в бункере подачи краски либо в кабине напыления в течение длительного времени. Если порошковая краска в бункере содержит влагу, следует обеспечить её флуидизацию в течение некоторого времени для удаления влаги или использовать свежую краску, полностью очистив бункер.

Порошковые покрытия – сухие сыпучие вещества. Респираторы или специальные противопыльные маски должны использоваться рабочими с целью защиты от пыли.

Сжатый воздух, подаваемый в распылительный пистолет, должен быть обезжиренным и обезвоженным.

Не должно быть изделий из силикона вблизи зоны нанесения порошковой краски.

Убедитесь в том, что заборник краски полностью погружен в порошок. Камера порошковой покраски должна эксплуатироваться в соответствии с рекомендациями производителя.

Убедитесь в том, что заземление выполнено правильно. Точки контакта изделий должны проверяться на наличие контакта «металл-металл».

Наносить следует специальными пистолетами. Относительная влажность должна быть 50-60% для электростатической (корона), и ниже чем 40% для трибо систем.

Запекать краску следует в соответствии с рекомендациями, изложенными выше.

IBAFAST – FF22

Соотношение рекуперируемого и свежего порошка должно быть тщательно измерено для поддержания стабильности напыления.

Просеивание рекуперируемого порошка перед добавлением в бункер предотвращает попадание посторонних веществ.

Проверить правильность полимеризации пленки краски с помощью теста на удар.

Уход и обслуживание

Поверхность пленки краски серии **IBAFAST – FF22** следует регулярно мыть теплой водой и жидким мягким моющим средством, а затем промывать проточной водой для сохранения привлекательного внешнего вида изделия.

Не рекомендуется использование абразивных очистителей и активных органических растворителей.

Здоровье и безопасность

Техническая спецификация (TDS) – является неотъемлемой частью использования этого продукта, содержащая информацию о потенциальном воздействии на здоровье и необходимых персональных средствах защиты. Для получения дополнительной информации рекомендуется обращаться в офисы продаж и обслуживания клиентов.

Меры предосторожности и ограничения

Вследствие широкого выбора применения и выбора типа печи, во внешнем виде порошковых покрытий серии **IBAFAST – FF22** могут быть различия между образцами или производственными пластинами, приготовленными İBA Kimya Powder Coatings, и материалами заказчика. Следовательно, ответственность за качество покрытия несет сам пользователь/клиент. Для оптимального результата должны быть соблюдены рекомендуемые толщина пленки и условия отверждения. Серия **IBAFAST – FF22** не рекомендуется для использования вне помещений на открытом воздухе.

Не рекомендуется для использования в высококоррозионных средах.

Если деталь остается при температуре выше 200°C или при собственной температуре отверждения в течение длительного времени, это может вызвать пожелтение у светлых цветов и ухудшение механических свойств.

Транспортировка и хранение

Упаковка	Плотный полиэтиленовый пакет в картонной коробке по 15-20-25 кг.
Транспортировка	Не опасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.
Условия хранения	Температура хранения должна быть ниже 30°C, а относительная влажность ниже 50%. Краска должна храниться в закрытых коробках.

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Вся информация, представленная в этом техническом паспорте, зависит от наших актуальных знаний и опыта и может быть пересмотрена по мере развития новых технологий и опыта. Поскольку условия нанесения могут различаться в зависимости от подложки, физических условий и других переменных, пользователи должны проводить необходимые испытания, чтобы определить соответствие продукта его предполагаемому использованию. Мы не несем ответственности, так как применение, использование и обработка продуктов находятся вне нашего контроля и надзора. Более того, наша ответственность за нарушение гарантии ограничивается исключительно заменой продукта или возмещением его цены, и мы не несем ответственности за случайные или косвенные убытки ни при каких обстоятельствах.