



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

Bonded Metallic

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

ПОРОШКОВАЯ КРАСКА İBA KİMYA БОНДИРОВАННЫЙ МЕТАЛЛИК

Описание

Порошковые краски **Бондированный Металлик** получают путем специальной обработки металлических и мика пигментов при определенной температуре и введения их в порошковую композицию с помощью специального процесса связывания - «бондирования». Следовательно, в продукциях, полученных таким путем, отделения металлических частиц в порошковой смеси во время напыления не наблюдаются. Данные краски имеют декоративные качества. Порошковые краски Бондированные Металлик (+) могут быть на эпоксидной, эпоксидно-полиэфирной и полиэфирной основе. Благодаря пигментам, способствующим склеиванию порошковых частиц, процесс переработки краски выполняется легко. Создается однородный эффект “металлик”.

Характеристика

Преимущества

Бондированный металлик

Краску можно использовать повторно
Отсутствует отделение пигмента в процессе нанесения или транспортировки
Гомогенный вид эффекта металлик
Легче использовать по сравнению с другими порошковыми красками
Наличие большего количества металлических пигментов (max %10)
Меньшее скапливание в пистолетах

Отдельная линия производства

Быстрое производство
Тщательный контроль качества

Превосходные общие свойства

Широкая сфера применения

Применяется без растворителя и не содержит летучих веществ

Малые потери и загрязнение окружающей среды

Применение

Бондированный металлик обладает широкой областью применения для различных поверхностей, включая сталь и алюминий. Область применения: металлическая мебель, алюминиевые профили, складские системы, белая техника и т.д.

Характеристика краски

Цвет

Цвета с эффектом металлика

Поверхность

Глянец GL - Полуглянец HR - Полумат CS - Мат CM - Структура ST

Плотность

1,30-1,80 gr/cm³

Срок хранения

зависит от серии краски (< 30 °C и < 50 % RH)



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

Bonded Metallic

Обозначение

/B+	Остаются следы пальцев, не стойка к влажности и трению. Рекомендуется покрывать лаком. Для внешней среды PE21DT0000509GLX или PE54DT0000189GLX, для внутренней среды FF64DT0000189GLX
/X+	Стойка к влажности и небольшому трению. Как правило, второй слой лака необязателен. Если же трение чрезмерное, то рекомендуется вторым слоем покрыть лаком.
/Q+	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.

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
Рекомендованная 70-90 μm

Теоретическая оценка расхода краски при рекомендованной толщине пленки (80 μm)

6 – 8 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

1. **Бондированный металл** хорошо наносится при свободном распылении и отсутствии влаги в порошке. Старые и спрессованные краски перед применением



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

Bonded Metallic

- 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.
 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.

Меры предосторожности и ограничения

- Вследствие широкого выбора применения и выбора печи, результаты работы **Бондированного 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.
- для архитектурных объектов рекомендуется использовать более стойкую краску, имеющую в кодировке Q+.

Транспортирование и хранение

Упаковка	15-20 кг. Плотный полиэтиленовый пакет в картонной коробке
Взрывоопасность	При концентрации в воздухе порошка больше, чем 20гр/м3, но меньше, чем 70 гр/м3
Транспортировка	Неопасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.
Условия хранения	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

Bonded Metallic

Адрес и телефон

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.