



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

FF22

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЭПОКСИПОЛИЭФИРНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА İBA KİMYA

Описание

FF22 - это термореактивная полуматовая порошковая краска, которая имеет эпоксидную и полиэфирную основу, предназначенная для внутренних работ. При температуре запекания 160 - 200 °C гарантирует стабильный уровень глянца. Выпечка при 160 °C в течение 13 минут даст уровень глянца 25 ±5 gloss.

Характеристика

Преимущества

Выпекаемая при 160 °C полуматовая
Стабильный уровень глянца

Наличие всех цветов RAL
Нанесение одним слоем
Для внутреннего применения

Применяется без растворителя и не
содержит летучих веществ

Экономия времени, энергии и денег
При разных условиях выпечки один и тот же
глянец

Разнообразие
Пригоден

Применима в основном внутри помещения
Малые потери и загрязнение окружающей
среды

Применение

FF22 обладает широкой областью применения для различных поверхностей, включая сталь и алюминий. Области применения: офисная мебель, белая техника, осветительные приборы, стеллажи и т.д.

Характеристика покрытия

Уф-атмосфера

FF22 не рекомендована для наружного использования. В ней содержится эпоксидный компонент, который будет проявляться при внешнем воздействии.

Растекаемость

Хорошая

Сила по Бухгольцу

>90

Конический изгиб

0 mm

Адгезия

Gt:0

Прямой удар

>20 kgcm

Обратный удар

>20 kgcm

Трибо значение

если необходимо, может быть разработана для трибо

Точка плавления

80 - 100 °C (Kofler)

Время гелеобразования (180 °C)

80 - 100 sec

Tg (DSC)

58,0 ±1 °C

Характеристика краски

Цвет

Широкий цветовой диапазон



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

FF22

Поверхность	Полумат CS
Плотность	1,5-1,8 gr/cm ³ (для темного оттенка низкая, для светлого - высокая)
Срок хранения	12 месяцев (< 30 °C и < 50% RH)
Уровень глянца	20 - 50% глянец 60°

Метод нанесения краски

Краска может быть нанесена электростатическим распылением при использовании классических устройств, которые обеспечивают отрицательное напряжение 60-80 кВт (корона) и трибопистолетами (код T).

Режим запекания

Температура металла (°C)	Время (минута)
160	13
170	10 (рекомендуется)
180	8

Для детального режима запекания, читайте раздел покраски.

Толщина запекаемой пленки

Рекомендованная 60-80 µm

Теоретическая оценка расхода краски при рекомендованной толщине пленки (70 µm)

8-10 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

- FF22** 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 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 °C.



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

FF22

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 использующемся 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, и ниже чем 40% для трибо-напыления.
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 **FF22**, 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.

Здоровье и безопасность

MSDS - существенная часть использования этого продукта, содержащая информацию о возможном воздействии на здоровье и необходимых персональных средствах защиты.

При концентрации в воздухе порошка больше, чем 20 гр/м³, но меньше, чем 70 гр/м³ возможна вспышка вследствие зажигания огнем или подачи сильного электрического разряда. Концентрация порошка ниже 20 гр/м³ или больше 70 гр/м³ слишком малая или слишком насыщенная для поддержания огня или горения. По сути, инженерное оборудование разработано для сохранения концентрации порошка в воздухе значительно ниже этого диапазона. Все оборудование должно периодически тестироваться. Подвески, крючки и подвесные системы должны быть очищаться с целью устранения накопления порошка. Обезвредьте все источники воспламенения.

Меры предосторожности и ограничения

- Вследствие широкого выбора применения и выбора печи, результаты работы FF22 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;
- не рекомендуется использование в высоко коррозионной среде;



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

FF22

- не рекомендуется для наружных работ;
- при температуре выпекания 200 °С возможно пожелтение и проблемы с механической стойкостью;
- из-за высокого содержания эпоксидной смолы при перепекании возможна желтизна на светлых изделиях.

Транспортирование и хранение

Упаковка	15-20-25 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

FF22

Адрес и телефоны

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.