



FP62

İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЭПОКСИДНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА FUSION

Описание

FP62 – это быстро запекаемая термореактивная порошковая краска, основанная по специальной системе на эпоксидных смолах и отверждающих веществах, созданная для наружной защиты подземных стальных трубопроводов, и в особенности, как антикоррозионная грунтовка под полиэтиленовое покрытие в соответствии с так называемой 3-х слойной технологией. FP62 также может использоваться как однослойное покрытие, толщиной от 300 до 600 микрон.

Характеристика

Нанесение одним слоем
Применяется без растворителя и не содержит летучих веществ
Быстрозапекаемая
Отличное твердое пленочное покрытие
Устойчивое покрытие
Оптимальная адгезия

Преимущества

Пригоден
Малые потери и загрязнение окружающей среды
Низкие затраты при запекании
Отличная стойкость к коррозии
Стойкая к истиранию
Подходит для нанесения на предварительно нагретую поверхность

Применение

FP62 применяется на предварительно нагретую, очищенную струей дробы поверхность, обеспечивает оптимальную адгезию и катодную стойкость.

Область применения: в качестве грунта в 3-х слойной технологии применяется для стальных трубопроводов. Благодаря химической стойкости и твердости пленки покрытия может применяться для другого назначения, где требуется защита металла.

Характеристика покрытия

Уф-атмосфера

FP62 не рекомендована для наружного использования. В ней содержится эпоксидный компонент, который будет проявляться при внешнем воздействии.

Растекаемость

Очень хорошая

Сила по Бухгольцу

110

Адгезия

Gt:0

Прямой удар

> 100 kgcm

Обратный удар

> 100 kgcm

Трибо значение

>2,0µA (Kleber)

Нарушение системы

0 mm (-1.5 volt; 28 дней)

Поглощение воды

3 % (80 °C; 200 часов)

Тест на кипение воды

без изменений после 2 часов

Стойкость к истиранию

Менее, чем 0,10 гр

Точка плавления

80 - 104 °C (Kofler)



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

FP62

Время гелеобразования (180 °C)	74 ±6 sec
Время гелеобразования (200 °C)	58 ±4 sec
Tg (DSC)	68,0 ±1 °C
Tg (DSC)(запеченной пленки)	108,0 ±2 °C
ΔH (DSC)	42–46 J/gr
EA (DSC)	90-100 kJ/mol
Размер частиц (Symopatec)	x11: <14%, x75: <90%, верхний вруб < 215 μm

Характеристика краски

Цвет	В основном зеленый, серый, бордовый
Поверхность	Глянец GL - Полуглянец HR
Плотность	1,45-1,60 gr/cm ³
Срок хранения	6 месяцев (< 15 °C и < 50% RH)
Уровень глянца	> 60% глянец 60

Метод нанесения краски

Краска может быть нанесена электростатическим распылением при использовании классических устройств, которые обеспечивают отрицательное напряжение 60-80 кВТ (корона) и трибopистолетами.

Толщина запекаемой пленки

Рекомендованная	60-80 μm для трехслойной системы
Рекомендованная	300-600 μm для однослойной системы

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

7-9 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:

Подготовка поверхности	Металлоструйная обработка Sa 2 ½
Предварительная температура нагрева	200-240 °C
Вытеснение адгезионного полимера	Около 8 – 30 секунд
Вытеснение полиэтилена	Зависит от изделия

Процедура нанесения и подготовка оборудования

1. **FP62** хорошо наносится при свободном распылении и отсутствии влаги в порошке. Старые и спрессованные краски перед применением рекомендуется подвергать флуидизации в течение нескольких минут.
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 15 °C.



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

FP62

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. В рабочей зоне нанесения не должно быть кремния.
7. 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.
8. Точки контакта должны проверяться на наличие контакта для сохранения заземления.
9. Наносить электростатическим напылением. Относительная влажность должна быть 50-60% для электростатического, и ниже чем 40% для трибо-напыления.
10. FP62 основа применяется на предварительно нагретую подложку 200-240°C.
11. Соотношение рекуперированного и свежего порошка должно быть тщательно измерено для поддержания стабильности напыления.
12. Просеивайте порошок перед добавлением в бункер распылителя с целью устранения слипшихся частиц и выявления инородных тел.
13. Проведите тестирование полученного покрытия на удар.

Уход

Изделие, покрашенное **FP62**, 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 FP62 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 для наружных работ.



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

FP62

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 находится ниже 15 °С и 50% относительной влажности. Краска должна храниться в закрытых контейнерах.



FP62

İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

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.