

PE54

İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.
Karamanlılar Cad. No:12 Sincan Organize San. Bölgesi
06930 ANKARA-TÜRKİYE

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОПИСАНИЕ

Полиэфирная порошковая краска İBA KİMYA

Описание

PE54 – серия красок, предназначена для полимеризации в стандартных печах , основана на полиэфирных смолах и отвердителе не содержащего TGIC , для наружного применения. Данная серия имеет высокую устойчивость к Ультра Фиолетовым лучам и высокое сопротивление изменению цвета и глянца с течением времени. Данная серия разработана для архитектурных сооружений, где эти характеристики важны.

Характеристики	Преимущества
Все цвета RAL	Ассортимент
Однослойное применение	Лёгкое использование
Внешнее применение	В основном для внешних покрытий
Не содержит летучих веществ	Меньше отходов и загрязнение природы
Не содержит TGIC	Минимальный риск для здоровья

Область применения

Серия PE54 используется для окраски подложек из стали и алюминия. Прикладные области: окраска оконных и дверных систем, садовых инструментов, спутниковые антенн, фасадов и различных архитектурных форм.

Физико-Химические Свойства

UV-УФ	**PE54** имеет хорошую устойчивость к внешним факторам.
Растекаемость	Очень хорошая
Твёрдость по Buchholz	>85
Конический Изгиб	0 mm
Адгезия	Gt:0
Прямой Удар	>25 kgcm
Обратный Удар	>25 kgcm
Трибо Заряд	- (возможность произвести и Трибостатическую)
Плавление	90 - 114 ^{o}C (Kofler)
Время Желатинизации (180 ^{o}C)	100 - 150 секунд
T_g (DSC)	57,0 ±0,5 °C

Свойства Продукта

Цвет	Широкий спектр цветов
Поверхность	Глянец GL – Полуглянец HR – Полумат CS – Шагрень WR – Текстура(Муар) ST
Плотность	1,5-1,8 gr/cm^3 (тёмные цвета - низкая, светлые цвета - высокая)
Срок Хранения	12 месяцев (< 30 ^{o}C и < %50 влажность)
Глянец	%40 - 95 глянец при 60° (для GL, HR и CS)



PE54

İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.
Karamanlılar Cad. No:12 Sincan Organize San. Bölgesi
06930 ANKARA-TÜRKİYE

Применение

Метод Нанесения наносится электростатическими , обеспечивающими отрицательное напряжение 60-80 кВ, или трибостатическими установками для порошковых красок.

Полимеризация

Температура Метала (^{o}C)	Время (минут)
170	17
180	10 (рекомендуемое)
200	8

В красках с катализаторами температура полимеризации ещё ниже. Пожалуйста внимательно читайте этикетку.

Толщина Покрытия

Рекомендуемая 60-80 μm

Теоретический расход при рекомендуемой толщине (70 μm)

8-10 м^2/кг. Расход зависит от метода нанесения, плотности, поверхности детали и типа поверхности самой краски.

Способ Применения

Все подложки должны быть подвергнуты соответствующей обработке для достижения оптимального результата.

Рекомендованная подготовка поверхности включает себя:

Алюминий Желтое или зеленое хроматирование / фосфатирование
Металл Цинковое фосфатирование или железное фосфатирование
Оцинкованный металл Цинковое фосфатирование или хроматирование

Технология Применения и Оборудование

1- Заряжаемость красок серии **PE54** будет наиболее оптимальной при очень низкой влажности и высокой текучести.
2- Т.к. краски гигроскопичны (влаговпитывающие), и если температура в складе ниже, чем в цеху, перед засыпанием в бункер надо дать краске достичь температуры цеха, не открывая пакета. Для оптимального нанесения хранить и применять в местах, имеющих вентиляцию. Температура должна быть ниже 30 °C.
3- Нельзя долго хранить краску в бункере. Если краска в бункере влажная, то сушить надо определённое время путём пневможижения воздухом, или же полностью заменить краску в бункере на свежую.
4- Перед использованием должна быть приемлемая спецодежда (маска, комбинезон и др.)
5- Убедитесь, что воздух под давлением не содержит влагу и масло.
6- В деталях оборудования и в воздухе не должно быть силикона.
7- Убедитесь, что трубка забора краски в бункере контактирует с краской. Используйте камеры напыления, рекомендуемые производителем.
8- Убедитесь, что заземление хорошее. Контакт метала с металлом должен быть хороший.
9- Использовать только на специальном электростатическом пистолете для порошковых красок. Влажность в цехе для системы электростатики должна быть %50-60, а для трибостатической системы <%40.
10- Полимеризация должна проходить по вышеуказанным параметрам.



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.
Karamanlılar Cad. No:12 Sincan Organize San. Bölgesi
06930 ANKARA-TÜRKİYE

PE54

11- Чтобы не осложнять напыление, опавшую краску добавлять к свежей краске в строго рекомендуемых пропорциях.
12- Опавшую краску предварительно просеить, а затем засыпать в бункер. Это поможет избавиться от инородных частиц.
13- Полимеризацию проверять тестом на удар.

Уход за окрашенными изделиями

Поверхность, окрашенная серией **PE54 ,** периодически может быть вымыта тёплой водой, слегка разбавленной моющим средством, а потом промыть чистой водой.

Не рекомендуется применять сильнодействующие чистящие средства.

Здоровье и Безопасность

Подготовленные Листы Безопасности для красок серии **PE54** , содержат информацию о влиянии на здоровье и мерах предосторожности в случае контакта с краской. Для более детальной информации обращайтесь в наши Сервисные отделы и Региональные офисы продаж..

При концентрации краски в воздухе 20 гр/м^3 – 70 гр/м^3 возможно возгорание или же воздух в цеху может стать электропроводимым. При концентрации менее 20 гр/м^3 возгорание практически невозможно, при концентрации краски в воздухе более 70 гр/м^3 риск возгорания очень высок. Для безопасной концентрации краски в воздухе, необходима вентиляция в цеху, разработанная специалистами в этой области. Необходима периодическая профилактика оборудования. Очищать оборудование, чтобы краска не скапливалась.

Рекомендации и Ограничения

- В зависимости от условий нанесения и полимеризации, могут возникать различия, в красках серии **PE54**, между образцами и производственными эталонами компании İBA Kimya и поверхностями, полученными у потребителя в цеху. Ответственность за правильность использования и применения краски лежит на потребителе.
- Для получения оптимального результата, обязательно соблюдение параметров толщины слоя и условий полимеризации.
- Не рекомендовано использование в очень коррозионной среде.
- Скорость нагрева детали может изменить глянец покрытия.
- Из-за испарений воды во время полимеризации при толщинах более 100 μm возможен эффект «игольчатых дырок».

Транспортировка и Хранение

Упаковка	15-20-25 кг в полиэтиленовом пакете и гофрированной картонной коробке.
Воспламенение	Возможно при концентрации краски в воздухе 20 гр/м^3 – 70 гр/м^3
Транспортировка	Не является опасным материалом. Спецперевозки не требуется.
Условия Хранения	Температура склада < 30 ^{o}C и влажность < %50 . Хранить в закрытых коробках.



PE54

İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.
Karamanlılar Cad. No:12 Sincan Organize San. Bölgesi
06930 ANKARA-TÜRKİYE

Адрес & Телефоны

Логотип Компании:

İnternet: **www.iba.com.tr**

İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

Karamanlılar cad. No:12
Sincan Organize Sanayi Bölgesi
Tel:0312 267 09 83 Fax:0312 267 09 87
06930 – Ankara
TÜRKİYE

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Вся данная информация основана на знаниях и опыте нашей компании. Это не дает формальной гарантии, поскольку порошковое нанесение выполняется пользователем в условиях, которые мы не можем контролировать и с неизвестными нам параметрами. Пользователь должен удостовериться, что порошок подходит для его целей. Ответственность за конечный результат несет пользователь. Информация, содержащаяся в этом листе, может изменяться без предупреждения, поскольку наша цель состоит в том, чтобы достигнуть дальнейшего усовершенствования нашей продукции. Поскольку этот технический лист общий, для специальных заказов связывайтесь с нашей технический лабораторией.