

СЕРИЯ 49

полиэфирная гладкая матовая в т.ч. металлик

Продукция произведена в соответствии с
Техническими Спецификациями Qualicoat.

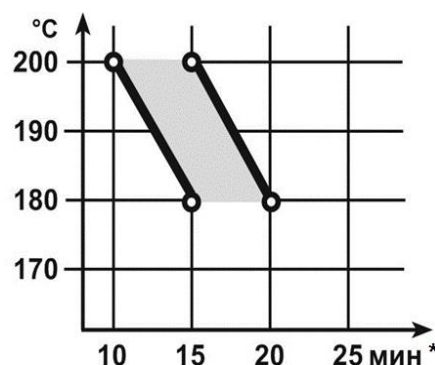
Тип и компонентный состав

Термореактивный порошковый ЛКМ, состоящий из: улучшенной синтетической полиэфирной смолы (пленкообразователя), отвердителя, светостойких пигментов, наполнителя и функциональных добавок.

ТУ-2329-029-38537547-2016

Назначение и преимущественное применение

Создание атмосферостойких защитно-декоративных покрытий на изделиях из металла (приборах, в т.ч. медицинских, мебели, в т.ч. школьной и медицинской, детских игрушках, полках и стеллажах), эксплуатируемых в условиях ХЛ1, ХЛ2, ХЛ3; У1, У2, У3; УХЛ1, УХЛ2, УХЛ3, УХЛ4, Т1, Т2, Т3, по ГОСТ 9.104. Применяется для окраски конструкций и сооружений, когда требуется хорошая атмосферостойкость покрытия и улучшенный внешний вид.



Свойства порошкового материала

ГОСТ ИСО 8130.2(ISO 8130-2)	Плотность (в зависимости от цвета)	1,50-1,65 г/см ³
ГОСТ ИСО 8130.7(ISO 8130-7)	Массовая доля влаги	< 0,4%
ISO 8130-13	Гранулометрический анализ по размеру частиц:	
	- фракция размером до 10 мкм	< 10%
	- фракция размером до 32 мкм	25-45%
ISO 8130-5	Свойства текучести порошка (флюидизации)	хорошая

Свойства покрытия

Физико-механические и химические тесты в лаборатории (подложка – алюминиевая пластина, толщиной 0,8 мм):

ГОСТ 31993 (ISO 2808) (ISO 2360)	Толщина покрытия	60-80 мкм
ГОСТ 31975 (ISO 2813)	Блеск** – под углом 60°	0-35 ед.
ГОСТ 9.032	Внешний вид	IV класс
ГОСТ 29319 (ISO 3668)	Цвет** покрытия, отклонение	≤ 1
ISO 2815	Сопротивление вдавливанию по Бухгольцу	≥ 87
ГОСТ 31974 (ISO 1519)	Прочность при изгибе	≤ 5мм
ASTM D 2794	Прочность при ударе, (20 дюймов*фунт)	Нет трещин
ГОСТ 31149 (ISO 2409)	Адгезия (решетчатый надрез)	0 баллов
ГОСТ 29309 (1520)	Прочность при растяжении (пресс Эриксона)	≥5 мм
ISO 6270	Влагостойкость (коррозия под надрезом, 1000 ч),	≤ 1мм
ISO 9227	Стойкость в соляном тумане (коррозия под надрезом, 1000 ч)	≤ 1мм

* Режим отверждения может отличаться в связи с требованием потребителя.

** Показатели блеска и цвета покрытия могут отличаться в связи с требованием потребителя.

Упаковка, условия хранения и транспортировки

Продукция поставляется в коробах из 5-тислойного гофрокартона с внутренним п/э мешком-вкладышем, затянутым хомутом, массой нетто 20 кг. Для избежания нарушения целостности упаковки: перед извлечением п/э мешка-вкладыша необходимо выпрямить гофру короба для его беспрепятственного скольжения.

При транспортировке и хранении необходимо соблюдать следующие условия: температура не более +25°C, влажность воздуха не более 80%, избегать попадания прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения 24 месяца. Для металлических спецэффектов - срок хранения 6 месяцев. (при соблюдении рекомендованных условий хранения).

Подготовка поверхности

Выбор способа подготовки поверхности перед окрашиванием определяется материалом окрашиваемых изделий и условиями их эксплуатации.

Для обеспечения максимальной защиты архитектурных компонентов необходимо изделия из алюминия подготовить по полному циклу многостадийного хроматирования или иной подходящей без хромовой обработки для очистки поверхности металла и нанесения конверсионного слоя. Оцинкованная сталь требует многостадийной предварительной подготовки поверхности, используя обработку фосфатом цинка, либо хроматирование. Дегазация оцинкованной стали перед нанесением порошковой краски является обязательной. Оцинкованная горячим способом сталь требует дополнительной механической обработки (насечка). Подготовка поверхности металлических изделий не архитектурного назначения должна выполняться по одной из технологических схем, рекомендованных в ГОСТ 9.402, с учетом имеющегося оборудования и используемых химических реагентов. При упрощенной технологии подготовки очистку от оксидов (ржавчины) и обезжиривание выполнять обязательно! Упрощенная подготовка поверхности не обеспечивает необходимых защитных свойств и сокращает срок службы покрытия.

Нанесение порошкового покрытия

Способ нанесения – электростатическое напыление***.

Необходимые условия нанесения:

- подготовка изделия под окрашивание согласно требованиям ГОСТ 9.402;
- сопротивление утечки на землю (заземление) на покрасочном оборудовании, изделиях, подвесках и крючках ≤ 1 МОм;
- подготовка сжатого воздуха согласно требованиям ГОСТ 9.010;
- температура воздуха в помещении цеха (участка) для окрашивания +15 ÷ +27°C, относительная влажность <80%;
- выполнена акклиматизация (выравнивание температур) порошкового материала в закрытой упаковке на участке (в цехе) нанесения, если температурные параметры условий хранения или транспортирования отличаются от соответствующих параметров условий нанесения.

Напыление порошкового материала может выполняться с использованием ручных, автоматических установок нанесения или их комбинации. Методы зарядки порошка: в поле коронного разряда (корона) - полярность отрицательная; трением (трибостатический) - полярность положительная. Рекомендованные настройки по зарядному току при применении промышленного оборудования: для короны – от 30 мкА и выше (регулировка потенциалом высокого напряжения), для трибо – от 2,5 мкА и выше (регулировка величиной давления первичного воздуха).

*** При стандартном исполнении, возможно по заказу - трибо.

Формирование покрытий

Общее время формирования покрытия (время цикла печи) $T_{цп} = T_n + T_o$, где T_n - время нагрева поверхности изделия до заданной температуры, T_o - время отверждения покрытия. Время нагрева T_n в зависимости от материала изделий, толщины стенок и других параметров может быть различным и определяется опытным путем. Время отверждения покрытия T_o при заданной температуре строго регламентировано в сопроводительной документации (сертификат качества, этикетка).

Дополнительная информация

Допускается использование вторичной краски (рекуперата) после просеивания на вибросите с размером ячейки 200-400 мкм и добавления в первичный порошок в количестве не более 40% по массе соответственно.

Теоретический расход порошка вычисляется по формуле:
Расход теор. = Плотность ЛКМ x Толщину покрытия .

Меры безопасности

Все работы, связанные с испытанием и применением краски, должны проводиться с соблюдением требований ГОСТ 9.410 (разд.2), ГОСТ 12.3.005 и ГОСТ 12.1.041.

Нанесение краски следует выполнять в помещениях, оборудованных принудительной (местной и приточно-вытяжной) вентиляцией, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны, в котором концентрации вредных веществ должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005. Периодичность контроля состояния воздушной среды по ГОСТ 12.1.005.

Персонал, работающий с порошковым материалом, должен быть обеспечен комплектом специальной одежды, обуви и средств индивидуальной защиты органов дыхания по ГОСТ 12.4.011.

Для удаления осевшей пыли следует проводить уборку помещения с помощью пылесосов во взрывобезопасном исполнении при работающей вентиляции. Допускается влажная уборка. Всё используемое оборудование должно быть заземлено для предотвращения накопления статического заряда.

Ограничения

Данные предоставлены для информационных целей и не являются исчерпывающими. Потребитель, использующий продукт иначе, чем указано в листе данных, принимает на себя ответственность за полученные результаты. Мы, как производители, даем более точное описание продукта, условий его использования и всех факторов, которые сопутствуют процессу применения. Ввиду того, что прямой контроль за соблюдением всех этих условий с нашей стороны отсутствует, поэтому, если не было заключено дополнительно письменного соглашения, мы не несем ответственности за использование продукта и полученные результаты.

Пожарная стойкость покрытия

В соответствии с ГОСТ 30244-94 класс горючести – НГ. Класс пожарной опасности материалов - КМ0