

# FF87

## Техническая Спецификация

### Описание

**Серия FF87** - это термореактивные порошковые краски, основанные на эпоксидных и полиэфирных смолах, разработанные для внутренних работ. Они имеют отличную растекаемость и хорошую стойкость к пожелтению.

### Общие характеристики

Наличие всех цветов RAL  
 Нанесение одним слоем  
 Подходит для большинства внутренних помещений  
 Меньше отходов и загрязнения окружающей среды  
 Отличная растекаемость

### Применение

Офисная мебель  
 Белая техника  
 Системы отопления  
 Осветительное оборудование  
 Стеллажные системы  
 Металлическая мебель  
 Электрические шкафы

### Особенности продукта

**Стойкость к УФ** Серию **FF87** не рекомендуется использовать для применения на открытом воздухе. Она содержит эпоксидную смолу, которая плавится на открытом воздухе.

**Растекаемость** Отличная

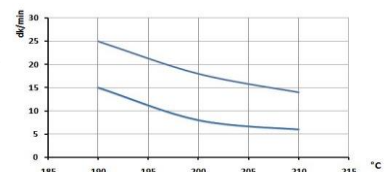
**Поверхность** Глянцевая GL – Полуглянцевая HR – Полуматовая CS – Шагреновая WR – Мелкая Структура ST

**Плотность** 1,5 – 1,8 г/см<sup>3</sup> (низкая в темных тонах, высокая в светлых тонах)

**Срок хранения** 12 месяцев (< 30°C и < %50 относительная влажность)

### Информация по нанесению продукта

<b>Метод нанесения</b>	Корона (Можно наносить трибо пистолетом если в коде краски 6-й символ буква "Т")	
<b>Режим запекания</b>	200°C -10 минут (рекомендуется)*	
	Температура металла (°C)	Время (минута)
	190	15-25
	200	8-18
	210	6-14
<b>Толщина пленки</b>	60-80 µm (рекомендованная)**	



## FF87

**Теоретический расход** 8-10 м<sup>2</sup>/кг. Рассчитано на основе рекомендуемой средней толщины пленки. На это значение влияют такие факторы, как способ нанесения, плотность, поверхность материала и структура поверхности.

\* Краски серии **FF87** могут подвергаться каталитической полимеризации при 180°C в течение 10 минут (температура металла). При кодировании краски, если в коде краски 12-й символ «0», краска должна полимеризоваться при 200°C в течение 10 минут, а если «8», при 180°C в течение 10 минут.

\*\* Рекомендуемая толщина пленки для продуктов с кодом **WR** составляет 80–130 мкм, теоретическое значение расхода должно быть рассчитано с учетом этого диапазона толщины.

### Характеристики покрытия

Ниже указаны результаты тестов проведенных на пленке краски толщиной 60μ, нанесенную на стальную пластину толщиной 0,5 мм.

<b>Прямой удар</b>	>40 кгсм	(ISO 6272-2)
<b>Обратный удар</b>	>20 кгсм	(ISO 6272-2)
<b>Твёрдость по Бухлольцу</b>	>90	(ISO 2815)
<b>Конический изгиб</b>	0 мм	(ISO 6860)
<b>Адгезия</b>	Gt:0	(ISO 2409)

### Руководство по применению

#### Подготовка поверхности

Все поверхности должны быть обезжирены, очищены от влаги, пыли и предварительно правильно обработаны для оптимального нанесения.

Допустимая подготовка включает:

Алюминий	Желтое хроматирование или зеленое хроматирование/фосфатирование
Черные металлы	Фосфатирование цинком или железом
Металлы с цинковым покрытием	Фосфатирование цинком или хроматирование

#### Процедура нанесения и подготовка оборудования

Порошковые краски серии **FF87** достигают оптимальной способности принимать электрический заряд, когда порошок не содержит влаги и обладает равномерной сыпучестью. Не использованные длительное время или скомковавшиеся краски перед применением рекомендуется подвергать флуидизации в бункере подачи краски в течение нескольких минут. Если температура в месте хранения краски ниже, чем в зоне нанесения, то порошковые покрытия, которые являются гигроскопичными, должны быть «акклиматизированы» в закрытой упаковке перед добавлением в бункер подачи краски. Для оптимального применения, краски должны наноситься и храниться в кондиционированном помещении. Температура хранения должна быть ниже 30°C.

Порошок не должен храниться в бункере подачи краски либо в кабине напыления в течение длительного времени. Если порошковая краска в бункере содержит влагу, следует обеспечить её флуидизацию в течение некоторого времени для удаления влаги или использовать свежую краску, полностью очистив бункер.

Порошковые покрытия – сухие сыпучие вещества. Респираторы или специальные противопыльные маски должны использоваться рабочими с целью защиты от пыли.

Сжатый воздух, подаваемый в распылительный пистолет, должен быть обезжиренным и обезвоженным.

Не должно быть изделий из силикона вблизи зоны нанесения порошковой краски.

Убедитесь в том, что заборник краски полностью погружен в порошок. Камера порошковой покраски должна эксплуатироваться в соответствии с рекомендациями производителя.

## FF87

Убедитесь в том, что заземление выполнено правильно. Точки контакта изделий должны проверяться на наличие контакта «металл-металл».

Наносить следует специальными пистолетами. Относительная влажность должна быть 50-60% для электростатической (корона), и ниже чем 40% для трибо систем.

Запекать краску следует в соответствии с рекомендациями, изложенными выше.

Соотношение рекуперированного и свежего порошка должно быть тщательно измерено для поддержания стабильности напыления.

Просеивание рекуперированного порошка перед добавлением в бункер предотвращает попадание посторонних веществ.

Проверить правильность полимиризации пленки краски с помощью теста на удар.

### Уход и обслуживание

Поверхность пленки краски серии **FF87** следует регулярно мыть теплой водой и жидким мягким моющим средством, а затем промывать роторной водой для сохранения привлекательного внешнего вида изделия.

Не рекомендуется использование абразивных очистителей и активных органических растворителей.

### Здоровье и безопасность

Техническая спецификация серии **FF87** (TDS) – является неотъемлемой частью использования этого продукта, содержащая информацию о потенциальном воздействии на здоровье и необходимых персональных средствах защиты. Для получения дополнительной информации рекомендуется обращаться в офисы продаж и обслуживания клиентов.

### Меры предосторожности и ограничения

Вследствие широкого выбора применения и выбора типа печи, во внешнем виде порошковых покрытий серии **FF87** могут быть различия между образцами или производственными пластинами, приготовленными İBA Powder Coatings, и материалами заказчика. Следовательно, ответственность за качество покрытия несет сам пользователь/клиент. Для оптимального результата должны быть соблюдены рекомендуемые толщина пленки и условия отверждения. Серия **FF87** не рекомендуется для использования вне помещений на открытом воздухе. Из-за высокого содержания эпоксидной смолы, при перепекании краски возможно появление желтого оттенка у светлых цветов.

### Транспортировка и хранение

<b>Упаковка</b>	Плотный полиэтиленовый пакет в картонной коробке по 15-20-25 кг.
<b>Транспортировка</b>	Не опасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.
<b>Условия хранения</b>	Краска должна храниться в закрытых коробках. Температура хранения должна быть ниже 30°C, а относительная влажность ниже и 50%.

*ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ: Вся информация, представленная в этом техническом паспорте, зависит от наших актуальных знаний и опыта и может быть пересмотрена по мере развития новых технологий и опыта. Поскольку условия нанесения могут различаться в зависимости от подложки, физических условий и других переменных, пользователи должны проводить необходимые испытания, чтобы определить соответствие продукта его предполагаемому использованию. Мы не несем ответственности, так как применение, использование и обработка продуктов находятся вне нашего контроля и надзора. Более того, наша ответственность за нарушение гарантии ограничивается исключительно заменой продукта или возмещением его цены, и мы не несем ответственности за случайные или косвенные убытки ни при каких обстоятельствах.*