

FF66

Техническая Спецификация

Описание

Серия FF66 - это термореактивные порошковые краски, основанные на эпоксидных и полиэфирных смолах, разработанные для внутренних работ. Они обеспечивают глянцевую декоративную поверхность при низкой температуре запекания.

Общие характеристики

Наличие всех цветов RAL
 Экономит энергию, время и деньги за счет особенности низкого запекания
 Нанесение одним слоем
 Подходит для большинства внутренних помещений
 Меньше отходов и загрязнения окружающей среды
 Подходит для нанесения тонким слоем
 Стойкость к пожелтению

Применение

Офисная мебель
 Белая техника
 Металлическая мебель
 Душевая кабина

Особенности продукта

Стойкость к УФ Серию **FF66** не рекомендуется использовать для применения на открытом воздухе. Она содержит эпоксидную смолу, которая плавится на открытом воздухе.

Растекаемость Очень хорошая

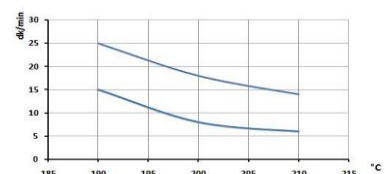
Поверхность Глянцевая GL – Полуглянцевая GL – Полуматовая CS – Шагреновая WR – Мелкая Структура ST

Плотность 1,5 – 1,8 г/см³ (низкая в темных тонах, высокая в светлых тонах)

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

Информация по нанесению продукта

Метод нанесения	Корона/Трибо (Можно наносить трибо пистолетом если в коде краски 6-й символ буква "Т")									
Режим запекания	170°C -10 минут (рекомендуется)*	<table border="0"> <tr> <td>Температура металла (°C)</td> <td>Время (минута)</td> </tr> <tr> <td>160</td> <td>12-24</td> </tr> <tr> <td>170</td> <td>5-15</td> </tr> <tr> <td>180</td> <td>4-12</td> </tr> </table>	Температура металла (°C)	Время (минута)	160	12-24	170	5-15	180	4-12
Температура металла (°C)	Время (минута)									
160	12-24									
170	5-15									
180	4-12									
Толщина пленки	60-80 µm (рекомендованная)									



FF66

Теоретический расход 8-10 м²/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 **FF66** могут подвергаться каталитической полимеризации при 150°C в течение 10 минут (температура металла). При кодировании краски, если в коде краски 12-й символ «7», краска должна полимеризоваться при 170°C в течение 10 минут, а если «5», при 150°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.

Прямой удар	>40 кгсм	(ISO 6272-2)
Обратный удар	>20 кгсм	(ISO 6272-2)
Твёрдость по Бухлольцу	>90	(ISO 2815)
Конический изгиб	0 мм	(ISO 6860)
Адгезия	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 **FF66** 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.

FF66

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 **FF66** 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 **FF66** (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 **FF66** 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 **FF66** 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

Упаковка	Плотный полиэтиленовый пакет в картонной коробке по 15-20-25 кг.
Транспортировка	Не опасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.
Условия хранения	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.