

## PS66

# Техническая Спецификация

### Описание

**PS66** - это сверхпрочные термореактивные полиэфирные порошковые краски, не содержащие ТГИЦ. Разработаны с использованием современных смол и высокоэффективных пигментов для архитектурных применений, где нежелательны потеря цвета и блеска. Обеспечивают более длительное сохранение блеска и цвета по сравнению со стандартными полиэфирными красками.

### Общие характеристики

Сверхпрочная порошковая краска  
 Наличие всех цветов RAL  
 Отличная стойкость к УФ  
 Хорошая растекаемость  
 Не содержит ТГИЦ  
 Подходит для большинства внешних применений  
 Меньше отходов и загрязнения окружающей среды  
 15-летняя гарантия качества на правильно обработанных алюминиевых поверхностях

### Применение

Специально разработаны для использования на экструдированном архитектурном алюминии, включая оконные и дверные рамы, а также на экструдированных панелях коммерческих зданий.

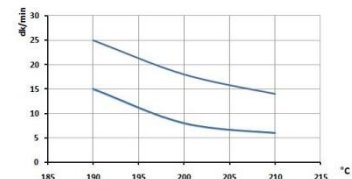
### Особенности продукта

**Стойкость к УФ** Серия **PS66** устойчива к воздействию внешней среды  
**Растекаемость** Очень хорошая  
**Поверхность** Матовая CM  
**Плотность** 1,2 – 1,7 г/см<sup>3</sup> (низкая в темных тонах, высокая в светлых тонах)  
**Срок хранения** 24 месяцев (< 30°C и < %50 относительная влажность)

### Информация по нанесению продукта

**Метод нанесения** Корона (Можно наносить трибо пистолетом если в коде краски 6-й символ буква "T")  
**Режим запекания** 200°C -10 минут (рекомендуется)

Температура металла (°C)	Время (минута)
190	15-25
200	8-18
210	5-14



**Толщина пленки** 60-80 μm (рекомендованная)  
**Теоретический расход** 9-12 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.

# PS66

## Характеристики покрытия

Тесты	Протестированные цвета		
	RAL 3005	RAL 5010	RAL 9010
Адгезия (ISO 2409)	0	0	0
Твердость по Бухгольцу (ISO 2815)	>80	>80	>80
Тест на растяжение (cupping) (ISO 1520)	нет трещин при $\varnothing$ 5 мм	нет трещин при $\varnothing$ 5 мм	нет трещин при $\varnothing$ 5 мм
Тест на изгиб (ISO 1519)	нет трещин при $\varnothing$ 5 мм	нет трещин при $\varnothing$ 5 мм	нет трещин при $\varnothing$ 5 мм
Тест на удар (ISO 6272-2/ASTM D 2794)	нет трещин при 2,5 Нм	нет трещин при 2,5 Нм	нет трещин при 2,5 Нм
Тест Kesternich (ISO 3231)	после 1 мм, нет развития ржавчины и отслаивания	после 1 мм, нет развития ржавчины и отслаивания	после 1 мм, нет развития ржавчины и отслаивания
Тест на Соляной туман Уксусной кислоты (ISO 9227) / 1000 часов	Соответствует требованиям QUALICOAT	Соответствует требованиям QUALICOAT	Соответствует требованиям QUALICOAT
Ускоренное климатическое испытание (ISO 16474-2)	потеря блеска не более 25%	потеря блеска не более 25%	потеря блеска не более 25%
Устойчивость к строительному раствору (EN 12206-1)	без отслоений и повреждений	без отслоений и повреждений	без отслоений и повреждений
Устойчивость к кипящей воде	без отслоений и повреждений	без отслоений и повреждений	без отслоений и повреждений
Устойчивость к влажности (ISO 6270-2)	без отслоений и повреждений	без отслоений и повреждений	без отслоений и повреждений

## 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 **PS66** 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.

## PS66

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.

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 полимеризации пленки краски с помощью теста на удар.

### Уход и обслуживание

Поверхность пленки краски серии **PS66** 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 **PS66** (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 **PS66** могут быть различия между образцами или производственными пластинами, приготовленными IBA 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. Не рекомендуется для зон с высокой коррозией. Скорость нагревания окрашиваемого материала может изменить степень блеска покрытия.

### 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%.

## PS66

*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.*