

## İBADECOR

# Техническая Спецификация

### Описание

İBADECOR (..W) - это грунтовочные порошковые краски на полиэфирной или полиуретановой основе с очень хорошей стойкостью к атмосферным воздействиям, разработанные для технологии переноса узора (техника сублимации).

### Общие характеристики

Превосходный вид узора за счёт хорошего растекания  
Нанесение одним слоем  
Меньше отходов и загрязнения окружающей среды

### Применение

Оконные и дверные системы  
Кухонные шкафы  
Архитектурное применение

### Особенности продукта

Серии	PU44, PE54, PE50, PE20, PE21, PE22
Растекаемость	Идеальная
Поверхность	Глянцевая GL – Полуглянцевая HR – Полуматовая CS – Матовая CM – Мелкая Структура ST – Шелковая Структура SP
Плотность	1,3 – 1,8 gr/cm <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

Метод нанесения	Смотрите Техническую Спецификацию серии краски (первые четыре символа в коде продукта).
Режим запекания	Смотрите Техническую Спецификацию серии краски (первые четыре символа в коде продукта).
Толщина пленки	80-100 µm (рекомендуется)*
Теоритический расход	6-9 m <sup>2</sup> /kg. Рассчитано на основе рекомендуемой средней толщины пленки. На это значение влияют такие факторы, как способ нанесения, плотность, поверхность материала и структура поверхности.

*\*Наносить краску равномерно, минимальная толщина пленки 80 µm (краски İBADECOR полупрозрачные). После полного отверждения краски при температуре металла, соответствующей серии краски, с помощью вакуумирования следует нанести узор с пленки. Во время вакуумирования следите за тем, чтобы между пленкой с узором и окрашиваемой поверхностью не оставалось воздуха. Профили следует снять, когда температура металла снизится на 5–10 °C.*

# İBADECOR

## Характеристики покрытия

Смотрите Техническую Спецификацию серии краски (первые четыре символа в коде продукта).

## 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
Металлы содержащие железо	Фосфатирование цинком или железом
Металлы с цинковым покрытием	Фосфатирование цинком или хроматирование.

### Процедура нанесения и подготовка оборудования

Порошковые краски серии **İBADECOR** 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.

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

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

Проверить правильность полимеризации пленки краски с помощью теста на удар.

После полного затвердевания краски, поверхность покрывается специальной узорчатой пленкой и методом сублимации достигается внешний вид рисунка дерева. Для получения более подробной информации обратитесь к производителю системы.

# IBADECOR

## Уход и обслуживание

Поверхность пленки краски серии **IBADECOR** следует регулярно мыть теплой водой и жидким мягким моющим средством, а затем промывать проточной водой для сохранения привлекательного внешнего вида изделия. Не рекомендуется использование абразивных очистителей и активных органических растворителей.

## Здоровье и безопасность

Техническая спецификация (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 **IBADECOR** могут быть различия между образцами или производственными пластинами, приготовленными İBA Kimya 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.

К затвердевшей пленке краски нельзя прикасаться твердыми предметами.

Скорость нагрева окрашиваемого материала может повлиять на изменение яркости покрытия краски.

Если порошковое покрытие не полностью затвердело, пленка с узором может прилипнуть к окрашенной поверхности после запекания.

В процессе сублимации профили всегда следует вытаскивать, когда они достигают одинаковой температуры металла, в противном случае могут возникнуть различия во внешнем виде узора. Рекомендуется использовать систему термпары, автоматически выводящую профили. В процессе сублимации, если профили длительное время выдерживаются в печи при высокой температуре, после запекания узорная пленка может прилипнуть к окрашенной поверхности.

## 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>	Температура хранения должна быть ниже 30°C, а относительная влажность ниже 50%. Краска должна храниться в закрытых коробках.

*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.*