

# IBAFROST – PE10DT0010100CMX

## Техническая Спецификация

### Описание

**IBAFROST** используется в качестве матирующего агента для внутренних и промышленных наружных порошковых покрытий с гладкими поверхностями. Применяется путем добавления и смешивания с готовой к использованию порошковой краской.

### Общие характеристики

Однородный матирующий эффект достигается путем однородного смешивания.  
Может использоваться в порошковых красках всех цветов с гладкими поверхностями.  
Рекомендуется добавлять от 5 до 30% в порошковую краску, блеск которой необходимо уменьшить.  
По мере увеличения процента добавления получается более матовый результат.

### Применение

Применяется путем добавления и смешивания с готовой к использованию порошковой краской. Важно обеспечить однородную смесь. Хотя для больших количеств рекомендуется использовать миксер, для небольших количеств подойдет ручное смешивание. В зависимости от содержания краски, с которой она смешивается, значение яркости после смешивания может варьироваться от краски к краске.

В качестве примера для серии İba Kimya:

Серия	IBAFROST	Степень блеска (60°), %
FF35...189GLX	-	88 – 98
FF35...189GLX	+10%	40 – 60
FF35...189GLX	+30%	5 – 40
PE54...189GLX	-	88 – 98
PE54...189GLX	+10%	60 – 80
PE54...189GLX	+30%	20 – 60

**Внимание!** Данная таблица является примерной, заказчику необходимо проверить блеск, полученный путем добавления 5 – 30% **IBAFROST** к каждому выбранному им порошковой краске. Пожалуйста, прочтите раздел «Меры предосторожности и ограничения».

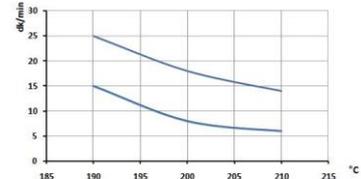
### Особенности продукта

**Стойкость к УФ** Серия **PE10** устойчива к воздействию внешней среды  
**Растекаемость** Очень хорошая  
**Поверхность** Чистая матовая CM  
**Плотность** 1.2 gr /cm<sup>3</sup>  
**Срок хранения** 12 месяцев (< 30°C и < %50 относительная влажность)

# IBAFROST – PE10DT0010100CMX

## Информация по нанесению продукта

<b>Метод нанесения</b>	Корона/Трибо (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)		
<b>Теоретический расход</b>	Это варьируется в зависимости от значения плотности порошковой краски, с которой она смешивается.		



## Характеристики покрытия

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

<b>Прямой удар</b>	>10 кгсм	(ISO 6272-2)
<b>Обратный удар</b>	>10 кгсм	(ISO 6272-2)
<b>Твёрдость по Бухлольцу</b>	>90	(ISO 2815)
<b>Конический изгиб</b>	< 20 мм	(ISO 6860)
<b>Адгезия</b>	Gt:0	(ISO 2409)

## Здоровье и безопасность

Техническая спецификация серии **IBAFROST** (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 **IBAFROST** 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.

По мере увеличения нормы добавления **IBAFROST**, укрывистость краски может немного снижаться. Рекомендуется добавлять его в порошковую краску с гладкой поверхностью в максимальной пропорции 30%. При дальнейшем увеличении количества обязательно следует проверить укрывистость и изменение цвета.

В зависимости от химического состава порошковой краски, в которую он добавляется, снижение блеска может варьироваться. Необходимо сначала сделать смеси в разных пропорциях, чтобы определить соответствующую норму добавления для достижения желаемого уровня блеска.

Поскольку температура отверждения **IBAFROST** составляет 200°C в течение 10 минут, рекомендуется обращать внимание на температуру отверждения краски, с которой он смешивается, и проверить свойства краски, такие как адгезия, ударопрочность, а также тест на отверждение с помощью устройства ДСК после смешивания.

## İBAFROST – PE10DT0010100CMX

### Транспортировка и хранение

<b>Упаковка</b>	Плотный полиэтиленовый пакет в картонной коробке по 15 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.*