

## İBAHEAT – SL54

# Техническая Спецификация

### Описание

Серия **İBAHEAT – SL54** представляет собой термореактивную порошковую краску на основе силиконовой смолы и отвердителя, которая после отверждения образует высокотермостойкую красочную пленку. Они могут выдерживать длительные температуры до 500°C.

### Общие характеристики

Различные и металлические цвета  
Основана на силиконовой смоле  
Нанесение одним слоем  
Меньше отходов и загрязнения окружающей среды  
Устойчивость к максимальной температуре 550°C и длительной температуре 500°C  
Отличная устойчивость к царапинам  
При правильном отверждении твердость карандаша составляет 3H

### Применение

Внешнее покрытие кухонного оборудования  
Внешнее покрытие наборов для барбекю  
Отопительное оборудование  
Защитное покрытие электрооборудования, работающего при определенной температуре  
Выхлопные системы автомобилей или мотоциклов  
Крышки двигателя

### Особенности продукта

**Стойкость к УФ** Серия **İBAHEAT – SL54** устойчива к воздействию внешней среды  
**Растекаемость** Средняя  
**Поверхность** Мелкая Структура ST  
**Плотность** 1.8 – 2.5 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

**Метод нанесения** Корона (Можно наносить трибо пистолетом если в коде краски 6-й символ буква "Т")  
**Режим запекания** 230°C 30 минут (рекомендуется)  
**Толщина пленки** 40-60 µm (рекомендованная)  
**Теоретический расход** 8-11 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.

## İBAHEAT – SL54

### Характеристики покрытия

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

Прямой удар	>20 кгсм	(ISO 6272-2)
Обратный удар	>10 кгсм	(ISO 6272-2)
Твёрдость по Бухлольцу	>100	(ISO 2815)
Конический изгиб	< 100 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.

Подходящие предварительные обработки:

Для стали: мелкая стальная дробь или песок

Для алюминия, цинка, других цветных металлов: корунд

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Поскольку порошковая краска **İBAHEAT – SL54** во время использования будет подвергаться воздействию высоких температур, никакая химическая предварительная обработка не рекомендуется.

#### Процедура нанесения и подготовка оборудования

Порошковые краски серии **İBAHEAT – SL54** 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 рекуперированного и свежего порошка должно быть тщательно измерено для поддержания стабильности напыления.

## İBAHEAT – SL54

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 **İBAHEAT – SL54** 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 серии **İBAHEAT – SL54** (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 **İBAHEAT – SL54** 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.

При высокой температуре (~500°C) происходит размягчение лакокрасочной пленки. При высоких температурах не следует прикасаться к пленке краски твердыми материалами.

Серия **İBAHEAT – SL54** не предназначена для прямого контакта с пламенем.

### Транспортировка и хранение

<b>Упаковка</b>	Плотный полиэтиленовый пакет в картонной коробке по 15-20 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.*