

PE58

Техническая Спецификация

Описание

PE58 – это сертифицированные «Qualicoat» и «GSB» термореактивные порошковые краски, основанные на полиэфирной смоле, несодержащие ТГИЦ, предназначенные для наружных работ. Обладают хорошей устойчивостью к ультрафиолету и пожелтению. Разработаны специально для архитектурных применений, где стойкость цвета и глянца имеет большое значение.

Общие характеристики

Наличие всех цветов RAL
Нанесение одним слоем
Хорошая стойкость к пожелтению
Очень хорошая стойкость к УФ
Не содержит ТГИЦ
Подходит для большинства внешних применений
Меньше отходов и загрязнения окружающей среды
10-летняя гарантия качества на предварительно обработанных алюминиевых поверхностях, соответствующих требованиям Qualicoat (гладкие поверхности: P-0582; мелкие и шелковые структуры: P-1566) и GSB (гладкие поверхности: 274-E; мелкие и шелковые структуры: 274-F)

Применение

Архитектурные применения
Оконные и дверные системы
Садовые инструменты
Спутниковые тарелки

Особенности продукта

Стойкость к УФ Серия PE58 устойчива к воздействию внешней среды
Сертифицирована Qualicoat (гладкие поверхности: P-0582; мелкие и шелковые структуры: P-1566) и GSB (гладкие поверхности: 274-E; мелкие и шелковые структуры: 274-F)

Растекаемость Очень хорошая

Поверхность Глянцевая GL – Полуглянцевая HR – Мелкая Структура ST - Шелковая структура SP

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

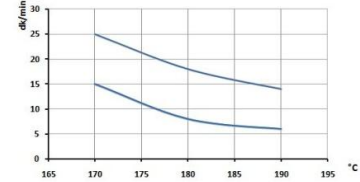
Срок хранения 24 месяцев (< 30°C и < %50 относительная влажность)

Информация по нанесению продукта

Метод нанесения Корона (Можно наносить трибо пистолетом если в коде краски 6-й символ буква "Т")
Режим запекания 180°C -10 минут (рекомендуется)

PE58

Температура металла (°C)	Время (минута)
190	15-25
200	8-18
210	7-14



Толщина пленки 60-80 µm (рекомендованная)
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.

Характеристики покрытия

Для красок с гладкой поверхностью:

Тесты	Протестированные цвета		
	RAL 3012	RAL 7021	RAL 9022
Адгезия (ISO 2409)	0	0	0
Твердость по Бухгольцу (ISO 2815)	>80	>80	>80
Тест на растяжение (cupping) (ISO 1520)	нет трещин при Ø 5 мм	нет трещин при Ø 5 мм	нет трещин при Ø 5 мм
Тест на изгиб (ISO 1519)	нет трещин при Ø 5 мм	нет трещин при Ø 5 мм	нет трещин при Ø 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 50%	потеря блеска не более 50%	потеря блеска не более 50%
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

Для красок с мелко-структурной и шелково-структурной поверхностью:

Тесты	Протестированные цвета		
	RAL 3005	RAL 5010	RAL 9007
Адгезия (ISO 2409)	0	0	0
Твердость по Бухгольцу (ISO 2815)	>80	>80	>80
Тест на растяжение (cupping) (ISO 1520)	нет трещин при Ø 5 мм	нет трещин при Ø 5 мм	нет трещин при Ø 5 мм
Тест на изгиб (ISO 1519)	нет трещин при Ø 5 мм	нет трещин при Ø 5 мм	нет трещин при Ø 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

PE58

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 50%	потеря блеска не более 50%	потеря блеска не более 50%
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 **PE58** 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.

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

PE58

Проверить правильность полимиризации пленки краски с помощью теста на удар.

Уход и обслуживание

Поверхность пленки краски серии **PE58** следует регулярно мыть теплой водой и жидким мягким моющим средством, а затем промывать ротоочной водой для сохранения привлекательного внешнего вида изделия. Не рекомендуется использование абразивных очистителей и активных органических растворителей.

Здоровье и безопасность

Техническая спецификация серии **PE58** (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 **PE58** 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. Не рекомендуется для зон с высокой коррозией. Скорость нагревания окрашиваемого материала может изменить степень блеска покрытия.

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.