

Тип и компонентный состав:

Термореактивный порошковый ЛКМ, состоящий только из импортных компонентов: синтетических полиэфирной и эпоксидной смол (пленкообразователя), отвердителя, светостойких пигментов, наполнителя и функциональных добавок.

Назначение и преимущественное применение:

Создание гладких защитно-декоративных покрытий (глянцевых, полуглянцевых и матовых) на изделиях из металлов, эксплуатируемых в помещениях (внутреннее применение) по ГОСТ 9.104. Применяется для окраски таких объектов, как потолочные панели, металлическая мебель и фурнитура, торговое оборудование, шкафы, стеллажи, бытовая техника, детали машин и др.

Свойства порошкового материала:

ТУ– 2329 – 001 – 70623562 – 2004	Плотность (в зависимости от цвета)	1,40 ÷ 1,55 г/см ³
	Сыпучесть (угол естественного откоса)	< 40°
	Массовая доля влаги	< 0,4%
ISO 8130-13	Фракционный состав:	
	- мелкая фракция размером до 10 мкм	≤ 10%
	- основная фракция размером 32 мкм	25 ÷ 40%
ISO/DIS 8130-5	Способность к псевдооживлению (флюидизации)	Хорошая

Внешний вид покрытия, физико-механические и химические тесты в лаборатории (подложка – алюминиевая пластина, толщиной 0,8 мм):

ГОСТ 9.032	Внешний вид	IV класс		
ISO 3668	Цвет по каталогу RAL, отклонение не более	1 балла		
	Покрытие гладкое	глянцевое	полуглянцевое	матовое
ISO 2813	Уровень глянца – под углом 60°	80 ÷ 95 ед.	55 ÷ 65 ед.	15 ÷ 30 ед.
ISO 2178, ISO 2360	Толщина покрытия	60 ÷ 80 мкм	60 ÷ 80 мкм	60 ÷ 80 мкм
ISO 2409	Адгезия (решетчатый надрез)	0 баллов	0 баллов	0 баллов
ASTM D 2794	Прочность при ударе (20 дюймхфунт)	Нет трещин	Нет трещин	Незначительные трещины
ISO 1519	Эластичность при изгибе на цилиндрах:	≤ 10 мм	≤ 10 мм	≤ 15 мм
ISO 2815	Сопротивление вдавливанию по Бухгольцу	≥ 90 ед.	≥ 90 ед.	≥ 90 ед.
ISO 6270-1	Влагостойкость (коррозия под надрезом, 240 час), не более		1 мм	
ISO 9227	Стойкость к солевому туману (коррозия под надрезом – проникновение через 240 час), не более		1 мм	

Упаковка, условия и срок хранения:

Короб из 5-тислоного гофрокартона с внутренним п/э мешком-вкладышем, вес нетто продукта 20 кг. Хранение в закрытой упаковке в помещениях с предохранением от воздействия прямых солнечных лучей при температуре не выше +25°C и относительной влажности воздуха не более 80%. 24 месяца (при соблюдении рекомендованных условий хранения).

Подготовка поверхности:

Выбор способа подготовки поверхности определяется материалом окрашиваемых изделий. Подготовка поверхности металлических изделий перед окрашиванием должна выполняться по одной из технологических схем, рекомендованных в ГОСТ 9.402-2004, с учетом имеющегося оборудования и используемых химических реагентов. При упрощенной технологии подготовки очистку от оксидов (ржавчины) и обезжиривание выполнять обязательно! Упрощенная подготовка поверхности не обеспечивает необходимых защитных свойств и сокращает срок службы покрытия. Оцинкованная горячим способом сталь требует дополнительной механической обработки (насечка).

Способ, условия и параметры нанесения порошкового покрытия:

Способ нанесения – электростатическое напыление. Необходимые условия нанесения:

- изделия подготовлены под окрашивание согласно требованиям ГОСТ 9.402;
- сопротивление утечки на землю (заземление) на покрасочном оборудовании, изделиях, подвесках и крючках ≤ 1 МОм;
- подготовка сжатого воздуха соответствует требованиям ГОСТ 9.010-80;
- температура воздуха в помещении цеха (участка) для окрашивания $+15 \div +30^{\circ}\text{C}$, относительная влажность $<80\%$;
- выполнена акклиматизация (выравнивание температур) порошкового материала в закрытой упаковке на участке (в цехе) нанесения, если температурные параметры условий хранения или транспортирования отличаются от соответствующих параметров условий нанесения.

Напыление порошкового материала может выполняться с использованием ручных, автоматических установок нанесения или их комбинации. Методы зарядки порошка: в поле коронного разряда (корона) - полярность отрицательная; трением (трибостатический) - полярность положительная. Рекомендованные настройки по зарядному току при применении промышленного оборудования: для короны – от 30 мкА и выше (регулировка потенциалом высокого напряжения), для трибо – от 2,5 мкА и выше (регулировка величиной давления первичного воздуха).

Время и режимы формирования покрытий:

Общее время формирования покрытия (время цикла печи) $T_{\text{цп}} = T_{\text{н}} + T_{\text{о}}$, где $T_{\text{н}}$ - время нагрева поверхности изделия до заданной температуры, $T_{\text{о}}$ - времени отверждения покрытия. Время нагрева $T_{\text{н}}$ в зависимости от материала изделий, толщины стенок и других параметров может быть различным и определяется опытным путем. Время отверждения покрытия $T_{\text{о}}$ при заданной температуре строго регламентировано в сопроводительной документации (сертификат качества, этикетка) и может включать несколько рекомендованных режимов: гладкое глянцевое 200 °C/ 10 мин, 180 °C/ 15 мин; матовое 200 °C/ 10 мин, 190 °C/ 12 мин.

Дополнительная информация:

Допускается использование вторичной краски (рекуперата) после просеивания на вибросите с размером ячейки 90-120 мкм и добавления в первичный порошок в пропорции не выше 4:6 по массе соответственно. Теоретический расход порошка вычисляется по формуле: $\text{Расход теор. (г/м}^2\text{)} = \text{Плотность (г/см}^3\text{)} \times \text{Толщину (мкм)}$.

Меры безопасности:

Все работы, связанные с испытанием и применением краски, должны проводиться с соблюдением требований ГОСТ 9.410 (разд.2), ГОСТ 12.3.005 и ГОСТ 12.1.041.

Нанесение краски следует выполнять в помещениях, оборудованных принудительной (местной и приточно-вытяжной) вентиляцией, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны, в котором концентрации вредных веществ должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005. Периодичность контроля состояния воздушной среды - по ГОСТ 12.1.005.

Персонал, работающий с порошковым материалом, должен быть обеспечен комплектом специальной одежды, обуви и средств индивидуальной защиты органов дыхания по ГОСТ 12.4.011.

Для удаления осевшей пыли следует проводить уборку помещения с помощью пылесосов во взрывобезопасном исполнении при работающей вентиляции. Допускается влажная уборка. Всё используемое оборудование должно быть заземлено для предотвращения накопления статического заряда.

Ограничение:

Данные предоставлены для информационных целей и не являются исчерпывающими. Потребитель, использующий продукт иначе, чем указано в листе данных, принимает на себя ответственность за полученные результаты. Мы, как производители, даем более точное описание продукта, условий его использования и всех факторов, которые сопутствуют процессу применения. Ввиду того, что прямой контроль за соблюдением всех этих условий с нашей стороны отсутствует, поэтому, если не было заключено дополнительно письменного соглашения, мы не предоставляем никаких гарантий и не несем ответственности за использование продукта и полученные результаты.

Контактная информация:



ООО «Гатчинский завод порошковых красок»
188300, Ленинградская область, г. Гатчина, Промзона 1,
ул. Железнодорожная, 45, корпус 1.
☎ (81371) 22-647, 95-281, E-mail: info@gzpk.ru