

**FF76**

## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

### ЭПОКСИПОЛИЭФИРНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА İBA KİMYA

#### Описание

**FF76** – это термореактивная порошковая краска, основанная на эпоксидных и полиэфирных смолах, предназначенная для внутренних работ. Специальная полимерная комбинация обеспечивает декоративный окрас с отличной стойкостью к перепеканию. Отличная растекаемость.

#### Характеристика

#### Преимущества

Наличие всех цветов RAL	Разнообразие
Нанесение одним слоем	Пригоден
Для внутреннего применения	Применима в основном внутри помещения
Применяется без растворителя и не содержит летучих веществ	Малые потери и загрязнение окружающей среды
Очень хорошая растекаемость	Применима для нанесения тонкого слоя

#### Применение

**FF76** обладает широкой областью применения для различных поверхностей, включая сталь и алюминий. Область применения: офисная мебель, предметы домашнего обихода, металлическая фурнитура, оснащения для ванных комнат и т.д.

#### Характеристика покрытия

Уф-атмосфера	<b>FF76</b> не рекомендована для наружного использования. В ней содержится эпоксидный компонент, который будет проявляться при внешнем воздействии.
Растекаемость	Очень хорошая
Сила по Бухгольцу	>90
Конический изгиб	0 mm
Адгезия	Gt:0
Прямой удар	>40 kgcm
Обратный удар	>20 kgcm
Трибо значение	>2,0µA (Kleber)
Точка плавления	75 - 105 °C (Kofler)
Время гелеобразования (180 °C)	275 - 325 sec
Tg (DSC)	55,0 ±0,5 °C

#### Характеристика краски

Цвет	Широкий цветовой диапазон
Поверхность	Глянec GL - Полуглянec HR - Шагрень WR - Структура
Плотность	1,5-1,8 gr/cm <sup>3</sup> (для темного оттенка низкая, для



# İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

Oğuz Cad. No:22 1. Organize San. Bölgesi 06930 Sincan  
ANKARA-TÜRKİYE

## FF76

**Срок хранения**  
**Уровень глянца**

светлого - высокая)  
12 месяцев (< 30 °C и < 50% RH)  
60 - 95 % глянец 60° (для GL и HR)

### Метод нанесения краски

Краска может быть нанесена электростатическим распылением при использовании классических устройств, которые обеспечивают отрицательное напряжение 60-80 кВт (корона) и трибопистолетами.

### Режим запекания

Температура металла (°C)	Время (минута)
170	15
180	10 (рекомендуется)
190	8

Для катализированных продуктов, температура выпечка ниже. Пожалуйста, проверьте этикетку.

### Толщина запекаемой пленки

Рекомендованная 60-80 µm

### Теоретическая оценка расхода краски при рекомендованной толщине пленки (70 µm)

8-10 м2/кг. Реальный расход зависит от таких факторов, как метод и условия нанесения, специфическая тяжесть, профиль поверхности и структура поверхности.

### Подготовка поверхности

Приемлемая обработка включает:

Все поверхности должны быть обезжирены и предварительно обработаны для оптимального нанесения. Допустимая подготовка включает:

Алюминий	Желтое хроматирование или зеленое хроматирование/ фосфатирование
Чёрный металл	Фосфатирование цинком или железом
Металлы с цинковым покрытием	Фосфатирование цинком или хроматирование

### Процедура нанесения и подготовка оборудования

- FF76** хорошо наносится при свободном распылении и отсутствии влаги в порошке. Старые и спрессованные краски перед применением рекомендуется подвергать флуидизации в течение нескольких минут.
- Если температура хранилища ниже окружающей среды, порошковые покрытия, которые являются гигроскопичными, должны быть «акклиматизированы» в закрытом контейнере перед добавлением в бункер распылителя. Для оптимального выполнения, они должны храниться в кондиционированном помещении. Температура хранения должна сохраняться ниже 30 °C.
- Краска является гигроскопичной и для предотвращения повышения влажности краски рекомендуется не хранить в питателях (бункерах).
- Порошковые покрытия – сухие сыпучие частицы. Респираторы или специальные противопыльные маски должны использоваться рабочими с целью защиты от пыли.



## FF76

5. Сжатый воздух, подаваемый в распылительный пистолет, должен быть обезжиренным и обезвоженным.
6. Не должно быть силиконовых изделий в используемом пространстве.
7. В рабочей зоне нанесения не должно быть кремния.
8. Для бункера распылителя, убедитесь в том, что заборник краски полностью погружен в порошок, соблюдая стандартные рекомендации. Краска имеет удельный вес выше среднего, поэтому питатель распылителя необходимо протестировать, чтоб быть уверенным в соответствующей транспортировке порошка.
9. Точки контакта должны проверяться на наличие контакта для сохранения заземления.
10. Наносить электростатическим напылением. Относительная влажность должна быть 50-60% для электростатического, и ниже чем 40% для трибо-напыления.
11. Запекайте в соответствии с указанными рекомендациями.
12. Соотношение рекуперированного и свежего порошка должно быть тщательно измерено для поддержания стабильности напыления.
13. Просеивайте порошок перед добавлением в бункер распылителя с целью устранения слипшихся частиц и выявления инородных тел.
14. Проведите тестирование полученного покрытия на удар.

### Уход

Изделие, покрашенное **FF76**, должно быть вымыто теплой водой и жидким мягким моющим средством, промыто проточной водой для поддержания привлекательного внешнего вида изделия.

Использование абразивных очистителей не рекомендуется, не использовать активные органические растворители.

### Здоровье и безопасность

MSDS - существенная часть использования этого продукта, содержащая информацию о возможном воздействии на здоровье и необходимых персональных средствах защиты.

При концентрации в воздухе порошка больше, чем 20 гр/м<sup>3</sup>, но меньше, чем 70 гр/м<sup>3</sup> возможна вспышка вследствие зажигания огнем или подачи сильного электрического разряда. Концентрация порошка ниже 20 гр/м<sup>3</sup> или больше 70 гр/м<sup>3</sup> слишком малая или слишком насыщенная для поддержания огня или горения. По сути, инженерное оборудование разработано для сохранения концентрации порошка в воздухе значительно ниже этого диапазона. Все оборудование должно периодически тестироваться. Подвески, крючки и подвесные системы должны быть очищаться с целью устранения накопления порошка. Обезвредьте все источники воспламенения.

### Меры предосторожности и ограничения

- Вследствие широкого выбора применения и выбора печи, результаты работы FF76 могут отличаться от результата образца, приготовленного компанией IBA Kimya Powder Coatings. Поэтому ответственность за качество покрытия несет сам покрасчик/клиент;
- во избежание коррозии наносить рекомендуемую толщину пленки;
- не рекомендуется использование в высоко коррозионной среде;
- не рекомендуется для наружных работ;
- при не соблюдении режима запекания возможно уменьшение уровня глянца.



## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

Oğuz Cad. No:22 1. Organize San. Bölgesi 06930 Sincan  
ANKARA-TÜRKİYE

# **FF76**

### **Транспортирование и хранение**

<b>Упаковка</b>	15-20-25 кг. Плотный полиэтиленовый пакет в картонной коробке
<b>Взрывоопасность</b>	При концентрации в воздухе порошка больше, чем 20гр/м3, но меньше, чем 70 гр/м3
<b>Транспортировка</b>	Неопасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.
<b>Условия хранения</b>	Температура хранения должна находится ниже 30 °С и 50% относительной влажности. Краска должна храниться в закрытых контейнерах.



**FF76**

## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

Oğuz Cad. No:22 1. Organize San. Bölgesi 06930 Sincan  
ANKARA-TÜRKİYE

### **Адрес и телефоны**

---

Логотип компании:



Веб-сайт: [www.iba.com.tr](http://www.iba.com.tr)

### **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

*Oğuz Cad. No:22*

*1. Organize Sanayi Bölgesi*

*Tel:0312 267 09 83 Fax:0312 267 09 87*

*06930 – Sincan Ankara*

*TÜRKİYE*

DISCLAIMER: All the information given in this Data Sheet is the result of our research work experience. It is given in good faith and with every belief in its accuracy but cannot be considered as a formal warranty. In accordance with İBA KİMYA, policy of product development, this specification is subject to change without notice.