



FP61

İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

ЭПОКСИДНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА FUSION

Описание

FP61 – это быстрозапекаемое термоустойчивое покрытие, имеющее специальную эпоксидную основу и отвечающее всем требованиям. Краска предназначена для окраски труб, разработанных для сырой нефти природного газа, выдерживает температуру от - 20 до +120 °С.

Характеристика

Нанесение одним слоем
Применяется без растворителя и не содержит летучих веществ
Быстрозапекаемая
Отличное твердое пленочное покрытие
Устойчивое покрытие

Преимущества

Пригоден
Малые потери и загрязнение окружающей среды
Низкие затраты при запекании
Отличная стойкость к коррозии
Стойкая к истиранию

Применение

FP61 применяется на предварительно нагретых поверхностях в порядке обеспечения оптимальной адгезии и хорошей катодной стойкостью.

Области применения: разработана для покраски труб, контактирующих с сырой нефтью, природным газом с любой жидкостью, температура которой колеблется от -20 ve +120 °С.

Характеристика покрытия

Уф-атмосфера

FP61 не рекомендована для наружного использования. В ней содержится эпоксидный компонент, который будет проявляться на наружной стороне, имея меловый эффект. В год появляется 2-3 микрона меловости, и это не ухудшит антикоррозийную защиту.

Сила по Бухгольцу Тест на удар

102-105
50 kg.cm -40 °С
50 kg.cm 0 °С
120 kg.cm 23 °С

Гибкость

6 % удлинение 20 °С
1,5 % удлинение -40 °С

Пористость

нет (детектор пропусков 5 V/µm)
нет (детектор пропусков 5 V/µm, после 1000 часов в солевом тумане, после полного высыхания)

Поглощение воды

3 % (80 °С; 200 часов)

Сопротивление к контактной электризации

10⁸ ohm.m² (после 100 дней в NaCl 3% 80 °С)

Тест на кипение воды

Gt=0 после (20 часов кипения, 4 часов при комнатной



FP61

İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

Трибо значение	температуре; 20 раз)
Нарушение системы	>2,0µA (Kleber)
Испытание погружением в воду	R=3 mm (-1.5 volt; 28 дней)
Стойкость к истиранию	Gt=0 (50°C; 28 дней)
Время гелеобразования (200 °C)	<0,10 gr. 1000 раз (CS17 колесо 1000g груз)
T _g (DSC)	35 ±5 sec
	101 ±1 °C

Характеристика краски

Цвет	В основном зеленый, серый, бордовый
Поверхность	Глянец GL - Полуглянец HR
Плотность	1,5 gr/cm ³
Срок хранения	6 месяцев (< 15 °C и < 50% RH)
Уровень глянца	> 60% глянец 60°

Метод нанесения краски

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

FP61 применяется на предварительно разогретую подложку (235 ±5°C) и запекается остаточной температурой.

Температура (°C)	Время (минута)
235±5	4

Толщина запекаемой пленки

Рекомендованная	300-700 µm
-----------------	------------

При 1000-3000 микронах возможно понадобится изменить настройки скорости конвейера и пистолета.

Теоретическая оценка расхода краски при рекомендованной толщине пленки (500 µm)

1,2-1,5 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:

Подготовка поверхности	Металлоструйная обработка Sa 2 ½
Предварительная температура нагревания	235 ±5 °C

Процедура нанесения и подготовка оборудования



FP61

İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

1. **FP61** хорошо наносится при свободном распылении и отсутствии влаги в порошке. Старые и спрессованные краски перед применением рекомендуется подвергать флуидизации в течение нескольких минут.
2. 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 15 °С.
3. Краска является гигроскопичной и для предотвращения повышения влажности краски рекомендуется не хранить в питателях (бункерах).
4. Порошковые покрытия – сухие сыпучие частицы. Респираторы или специальные противопыльные маски должны использоваться рабочими с целью защиты от пыли.
5. Сжатый воздух, подаваемый в распылительный пистолет, должен быть обезжиренным и обезвоженным.
6. В рабочей зоне нанесения не должно быть кремния.
7. 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.
8. Точки контакта должны проверяться на наличие контакта для сохранения заземления.
9. Наносить электростатическим напылением. Относительная влажность должна быть 50-60% для электростатического, и ниже чем 40% для трибо-напыления.
10. FP61 основа применяется на предварительно нагретую подложку 235 ± 5 °С . Минимальная рекомендованная толщина пленки составляет 300 микрон.
11. Соотношение рекуперированного и свежего порошка должно быть тщательно измерено для поддержания стабильности напыления.
12. Просеивайте порошок перед добавлением в бункер распылителя с целью устранения слипшихся частиц и выявления инородных тел.
13. Проведите тестирование полученного покрытия на удар.

Уход

Изделие, покрашенное **FP61**, 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/м³, но меньше, чем 70 гр/м³ возможна вспышка вследствие зажигания огнем или подачи сильного электрического разряда. Концентрация порошка ниже 20 гр/м³ или больше 70 гр/м³ 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.



FP61

İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

Меры предосторожности и ограничения

- Вследствие широкого выбора применения и выбора печи, результаты работы FP61 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.

Транспортирование и хранение

Упаковка	15-20 кг. Плотный полиэтиленовый пакет в картонной коробке
Взрывоопасность	При концентрации в воздухе порошка больше, чем 20гр/м ³ , но меньше, чем 70 гр/м ³
Транспортировка	Неопасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.
Условия хранения	Температура хранения должна находиться ниже 15 °С и 50% относительной влажности. Краска должна храниться в закрытых контейнерах.



FP61

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

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.