



## İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

# PN10

## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

### ЭПОКСИДНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА İBA KİMYA

#### Описание

**PN10** – это порошковый лак, основанный на эпоксидной смоле и фенольных отвердителях, специально разработанный для покрытия металлических поверхностей с алюминиевым вакуумом. На металлической поверхности **PN10** имеют хорошую растекаемость и сцепление.

#### Характеристика

#### Преимущества

Слой, полимеризованной при высокой Tg Отличная стойкость алюминиевого слоя к рабочей температуре

#### Применение

**PN10** разработана для фар автомобилей

#### Характеристика покрытия

##### Уф-атмосфера

**PN10** не рекомендована для наружного использования. В ней содержится эпоксидный компонент, который будет проявляться при внешнем воздействии.

##### Растекаемость

очень хорошая

##### Трибо значение

>2,0µA (Kleber)

##### Точка плавления

72 - 92 °C (Kofler)

##### Время гелеобразования (180 °C)

320 sec

##### Время гелеобразования (200 °C)

160 sec

##### Время гелеобразования (220 °C)

94 sec

##### Время гелеобразования (240 °C)

58 sec

##### Tg (DSC)

55,0 ±0,5 °C

##### Tg (DSC) (cured)

106,0 ±0,5 °C

#### Характеристика краски

##### Цвет

Темно-коричневый лак

##### Поверхность

Глянец GL

##### Плотность

1,25 ±0,03 gr/cm<sup>3</sup>

##### Срок хранения

6 месяцев (< 25 °C и < 50% RH)

##### Уровень глянца

> 100 % 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.



## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

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

# **PN10**

### **Режим запекания**

Температура металла (°C)  
240

Время (минута)  
20 (рекомендуется)

### **Толщина запекаемой пленки**

Рекомендованная

60-80 µm

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

9-12 м<sup>2</sup>/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 хромирование или зеленое хромирование/ фосфатирование

Чёрный металл

Фосфатирование цинком или железом

Металлы с цинковым покрытием

Фосфатирование цинком или хромирование

### **Процедура нанесения и подготовка оборудования**

1. **PN10** 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 25 °C.
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. 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.



## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

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

# **PN10**

12. Соотношение рекуперируемого 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.

### **Устойчивость краски**

**PN10** разработана для металлических поверхностей с алюминиевым вакуумом, наносится последним слоем. Благодаря хорошей крестовой связи, слой краски устойчив к высокой температуре.

### **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 PN10 могут отличаться от результата образца, приготовленного компанией İBA Kimya Powder Coatings. Поэтому ответственность за качество покрытия несет сам покрасчик/клиент.
- из-за хорошей растекаемость и влажности основы краска чувствительная к маслам, жирам и другим загрязнениями. Чтобы избежать появления кратеров, игольчатых дырок и других дефектов, рекомендуется хорошо очистить поверхность от жира и и провести химическую обработку поверхности;
- не рекомендуется для наружных работ.

### **Транспортирование и хранение**

<b>Упаковка</b>	15-20 кг. Плотный полиэтиленовый пакет в картонной коробке
<b>Взрывоопасность</b>	При концентрации в воздухе порошка больше, чем 20гр/м <sup>3</sup> , но меньше, чем 70 гр/м <sup>3</sup>
<b>Транспортировка</b>	Неопасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.
<b>Условия хранения</b>	Температура хранения должна находится ниже 25 °C и 50% относительной влажности. Краска должна храниться в закрытых контейнерах.



## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

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

# **PN10**

## **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.