

FF22

Техническая спецификация

Описание

FF22 это термореактивное матовое и полу матовое порошковое покрытие, которая имеет эпоксидную и полиэфирную основу, предназначенная для внутренних работ. Имеет отличную стойкость к пожелтению.

FF22 имеет стабильный уровень глянца при температуре в печи между 160°C и 200°C. В результате порошковое покрытие будет с уровнем 25±5 глянца 60° с запеканием 160°C 13 минут.

Характеристика

В наличие все цвета по RAL
Полуматовая пленка при запекании 160°C
Сохраняет ресурсы, время и деньги
Стабильность глянца
При разных условиях запекания стабильный глянец
Нанесение одним слоем
Меньше отходов и вреда окружающей среде

Применение

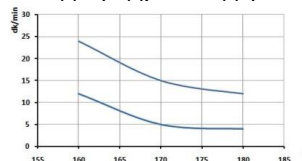
Офисная мебель
Белая техника
Металлическая мебель
Фурнитура для ванных комнат

Характеристики продукта

UV/ УФ Защита Не рекомендуется для наружного использования
Растекаемость Средняя
Поверхность Полуматовая CS – Матовая CM – Шагрень WR
Плотность 1.5-1.8 gr/cm³ (ниже с темными цветами, выше со светлыми цветами)
Срок годности 12 месяцев (< 30°C и < 50% влажности RH)

Метод нанесения

Application Корона (Возможно нанесение пистолетом Трибо, если код продукта содержит «Т» б-ым символом)
Запекание 170°C 10 мин. рекомендовано
Температура металла (°C) Время (мин.)
160 12-24
170 5-15
180 4-12



Толщина пленки 60-80µ (рекомендуется)

Теоретическая оценка расхода краски 8-10 m²/кг. Реальный расход зависит от таких факторов как метод и условия нанесения, плотности, структуры и текстуры поверхности.

FF22

**Рекомендуемая толщина пленки для продукта с кодом WR - 80-130μ, теоретическая оценка расхода должна быть просчитана в соответствии с этими показателями толщины.*

Характеристики покрытия

Результаты испытаний ниже, проводились на стали толщиной 0.5 мм. и покрытие порошковой краски 60μ.

Прямой удар	>20 kgcm	(ISO 6272-1)
Обратный удар	>20 kgcm	(ISO 6272-1)
Твердость по Бухгольцу	>90	(ISO 2815)
Конический изгиб	0 mm	(ISO 6860)
Адгезия	Gt:0	(ISO 2409)

**Механические свойства могут быть меньше для продукции с кодом WR, в связи с повышенным значением толщины пленки.*

Инструкция по нанесению

Подготовка поверхности

Все поверхности должны быть обезжирены и предварительно обработаны для достижения оптимальной производительности

Допустимая обработка включает:

Алюминий	Желтое хромирование или зеленое хромирование/фосфатирование
Черные металлы	Фосфатирование цинком или железом
Металлы с цинковым покрытием	Фосфатирование цинком/ хромирование

Процедура нанесения и оборудование

FF22 хорошо наноситься 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 чем окружающей среды, порошковые покрытия, которые гигроскопичны, должны подвергаться «акклиматизации» в закрытом контейнере перед добавлением в бункер распылителя. Для достижения оптимальной производительности, следует применять и хранить краску в кондиционированном помещении. Температура хранения должна быть ниже 30 ° C. Порошок не должен храниться в бункерах в течение длительного периода времени. Если произошла конденсация влаги, следует флуидизировать порошок для подсыхания или заменить влажный порошок на вновь распакованный. Порошковые краски состоят из мелких частиц. Респираторы или маски должны использоваться работниками, чтобы избежать вдыхания пыли. Сжатый воздух подаваемый в распылительный пистолет должен быть очищен от масел и влаги. Нельзя использовать силиконосодержащие изделия в местах покраски. Следите за тем, чтобы заборник краски был всегда полностью погружен в порошок и эксплуатируется согласно рекомендациям производителя. Для обеспечения заземления, следите за состоянием контактов. Наносить электростатическим распылением. Относительная влажность должна быть: 50-60% при коронной системе, ниже чем 40% при трибо системе. Запекайте краску как рекомендуется выше. Для поддержания стабильного напыления соотношение рекуперированного и свежего порошков должно тщательно измеряться. Просеивание порошка перед добавлением в бункер, позволит устранить слипшиеся частицы и посторонние вещества. Протестируйте полученное покрытия на прямой удар.

Уход и обслуживание

FF22

Изделие покрашенное **FF22**, необходимо регулярно промывать теплой водой с жидким моющим средством, затем промыть пресной водой для поддержания привлекательного внешнего вида. Использование абразивных чистящих средств и активных органических растворителей не рекомендуется.

Здоровье и безопасность

SDS - является неотъемлемой частью использования этого продукта, содержащее информацию о потенциальном воздействии на здоровье, средствах индивидуальной защиты. Для более подробной информации рекомендуется связаться с отделом продаж и обслуживания клиентов.

Меры предосторожности и ограничения

Вследствие широкого выбора применения и выбора печи, образец **FF22** полученный на производстве может отличаться от образца İBA KİMYA. Поэтому ответственность за качество покрытия несет сам покрасчик/клиент. Наносите рекомендуемую толщину пленки. Не рекомендуется для помещений с высоким риском возникновения коррозии. Не рекомендуется для наружных работ. Перегрев в печи может привести к изменению глянца. При запекании свыше 200°C может привести к пожелтению и ухудшению механических свойств.

Транспортировка и хранение

Упаковка	15-20-25 кг. Полиэтиленовый пакет в картонной коробке.
Транспортировка	Не опасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.
Условия хранения	Температура хранения должна быть ниже 30 ° C, относительная влажность 50%. Порошок должен храниться в закрытых контейнерах.

Внимание: Вся информация, приведенная в спецификации, является результатом нашего опыта исследовательской работы, которая проведена добросовестно и с уверенностью в ее точность, но не может рассматриваться как официальная гарантия. В соответствии с политикой разработки продукта İBA KİMYA, данная спецификация может быть изменена без предварительного уведомления.