

# СЕРИЯ 77

## полиэфирная металлик гладкий бондированный

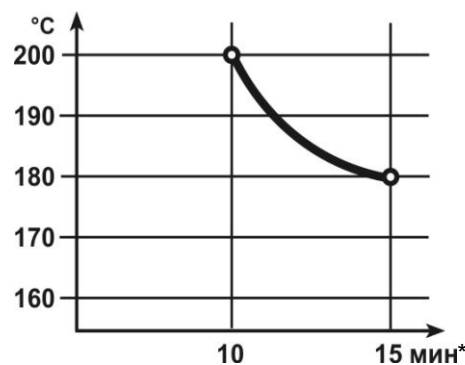
### Тип и компонентный состав

Термореактивный порошковый ЛКМ, состоящий из: улучшенной синтетической полиэфирной смолы (пленкообразователя), отвердителя, светостойких пигментов, наполнителя и функциональных добавок, а также металлических пигментов введенных методом бондирования.

ТУ-2329-029-38537547-2016

### Назначение и преимущественное применение

Создание защитно-декоративных покрытий на изделиях из металла (приборах, в т.ч. медицинских, мебели, в т.ч. школьной и медицинской, детских игрушках, полках и стеллажах), эксплуатируемых в условиях ХЛ1, ХЛ2, ХЛ3; У1, У2, У3; УХЛ1, УХЛ2, УХЛ3, УХЛ4, Т1, Т2, Т3, по ГОСТ 9.104 (наружное применение) и внутри отапливаемых помещений (внутреннее применение). Применяется для окраски объектов, когда требуется хорошая атмосферостойкость покрытия и улучшенный внешний вид. Обладает повышенными эксплуатационными свойствами, насыщенным цветом.



### Свойства порошкового материала

|                             |   |                             |
|-----------------------------|---|-----------------------------|
| ГОСТ ИСО 8130.2(ISO 8130-2) | Плотность (в зависимости от цвета)          | 1,50-1,75 г/см <sup>3</sup> |
| ГОСТ ИСО 8130.7(ISO 8130-7) | Массовая доля влаги                         | < 0,4%                      |
| ISO 8130-13                 | Гранулометрический состав:                  |                             |
|                             | - мелкая фракция размером до 10 мкм         | < 10%                       |
|                             | - основная фракция размером 32 мкм          | 25-45%                      |
| ISO 8130-5                  | Способность к псевдооживлению (флюидизации) | хорошая                     |

### Свойства покрытия

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

|                       |  |                                       |
|-----------------------|--|---------------------------------------|
| ГОСТ 31993 (ISO 2808) | Толщина покрытия                         | 60-80 мкм                             |
| ГОСТ 31975 (ISO 2813) | Блеск** – под углом 60°                  | Не нормируется (визуальное сравнение) |
| ГОСТ 9.032            | Внешний вид                              | IV класс                              |
| ГОСТ 29319 (ISO 3668) | Цвет** покрытия, отклонение              | ≤ 1                                   |
| ГОСТ 31974 (ISO 1519) | Прочность при изгибе                     | ≤ 10 мм                               |
| ASTM D 2794           | Прочность при ударе***, (20 дюймов*фунт) | нет трещины                           |
| ГОСТ 31149 (ISO 2409) | Адгезия (решетчатый надрез)              | 0 баллов                              |

\*Режим отверждения может устанавливаться по согласованию с потребителем отличным от указанного графика.

\*\* Показатели блеска и цвета покрытия могут устанавливаться по согласованию с потребителем отличным от указанных в таблице.

\*\*\* Для покрытия в матовом исполнении - допускаются трещины.

## Упаковка, условия хранения и транспортировки

Продукция поставляется в коробах из 5-тислоного гофрокартона с внутренним п/э мешком-вкладышем, затянутым хомутом, массой нетто 20 кг. Для избегания нарушения целостности упаковки: перед извлечением п/э мешка-вкладыша необходимо выпрямить гофру короба для его беспрепятственного скольжения.

При транспортировке и хранении необходимо соблюдать следующие условия: температура не более +25°C, влажность воздуха не более 80%, избегать попадания прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения 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).

## Нанесение порошкового покрытия

Необходимые условия нанесения:

- подготовка изделия под окрашивание согласно требованиям ГОСТ 9.402;
- сопротивление утечки на землю (заземление)\*\*\*\* на покрасочном оборудовании, изделиях, подвесках и крючках  $\leq 1$  МОм;
- подготовка сжатого воздуха согласно требованиям ГОСТ 9.010-80;
- температура воздуха в помещении цеха (участка) для окрашивания  $+15 \div +27^\circ\text{C}$ , 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. Наносятся электростатическими распылителями при напряжении на коронирующем электроде 50-60 кВ (металлические частицы получают большой заряд – эффект более выраженный по сравнению с методом нанесения трибостатическим способом).

\*\*\*\* При работе с порошковыми красками очень важно качественное заземление, как оборудования, так и окрашиваемой детали, и обеспечение постоянства параметров нанесения. Это в высокой степени обеспечит постоянство цвета и металлического эффекта.

## Формирование покрытий

Общее время формирования покрытия (время цикла печи)  $T_{\text{цп}} = T_n + T_o$ , где  $T_n$  - время нагрева поверхности изделия до заданной температуры,  $T_o$  - время отверждения покрытия. Время нагрева  $T_n$  в зависимости от материала изделий, толщины стенок и других параметров может быть различным и определяется опытным путем. Время отверждения покрытия  $T_o$  при заданной температуре строго регламентировано в сопроводительной документации (сертификат качества, этикетка).

## Дополнительная информация

Допускается возможность использования вторичной краски (рекуперата) после просеивания на заземленном вибросите с размером ячейки 200 -400 мкм и добавления в первичный порошок не более 30 % по массе соответственно.

Теоретический расход порошка вычисляется по формуле: Расход теор.= Плотность ЛКМ x Толщину покрытия.

## 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.

## Ограничения

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 несем ответственности за использование продукта и полученные результаты.