

СЕРИЯ 17

полиэфирная

Whell primer - колесный грунт

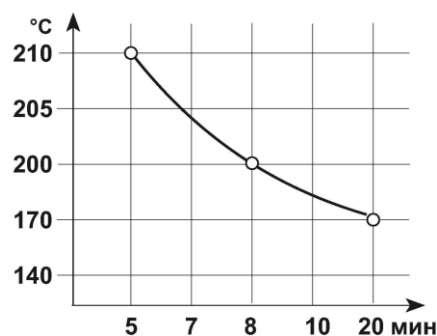
Тип и компонентный состав

Термореактивный порошковый лакокрасочный материал (ЛКМ), состоящий из: синтетической смолы (пленкообразователя), отвердителя, светостойких пигментов, наполнителя и функциональных добавок.

TU-2329-029-38537547-2016

Назначение и преимущественное применение

Создание гладких защитных покрытий на изделиях из алюминия, эксплуатируемых в условиях У1, У2, У3, УХЛ1-4, Т1-Т3 по ГОСТ 9.104 (наружное применение). Применяются для окраски колесных дисков в качестве грунтовочного покрытия под окраску жидкими лакокрасочными материалами.



Свойства порошкового материала

| | | |
|-----------------------------|---|-----------------------------|
| ГОСТ ИСО 8130.2(ISO 8130-2) | Плотность (в зависимости от цвета) | 1,40-1,55 г/см ³ |
| 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 тесты в лаборатории (подложка – алюминиевая пластина, толщиной 0,8 мм):

| | | |
|-----------------------|---|---|
| ГОСТ 31993 (ISO 2808) | Толщина покрытия** | 50-250 мкм |
| ГОСТ 31975 (ISO 2813) | Блеск* – под углом 60° | 75-100 ед. |
| ГОСТ 9.032 | Внешний вид | IV класс |
| ГОСТ 29319 (ISO 3668) | Цвет покрытия, отклонение | ≤ 1 |
| ASTM D 2794 | Прочность при ударе, (20 дюймов*фунт) | Нет трещин |
| ГОСТ 31149 (ISO 2409) | Адгезия (решетчатый надрез) | 0 баллов |
| ГОСТ 9.403-80 | Водостойкость (72 часа, 240 часов) | Сохранение внешнего вида, блеска, адгезии |
| KES T-M010E | Термостойкость, циклическая термостойкость | Сохранение внешнего вида, блеска, адгезии |
| ГОСТ 9.403-80 | Устойчивость к воздействию кислот | Сохранение внешнего вида, блеска |
| ГОСТ 9.403-80 | Устойчивость к воздействию щелочи | |
| ГОСТ 9.403-80 | Устойчивость к воздействию спирта | |
| ГОСТ 9.403-80 | Устойчивость к воздействию растворителя-бензина | |
| FLTM BI 152-01 | Устойчивость к ксилолу | Сохранение цвета, отсутствие следов растворения на покрытии |

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

** Возможно нанесение толщиной слоя до 250 мкм.

Упаковка, условия хранения и транспортировки

Продукция поставляется в коробах из 5-тислойного 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.

Гарантированный срок 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, 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

Способ нанесения – электростатическое напыление***.

Необходимые условия нанесения:

- подготовка изделия под окрашивание согласно требованиям ГОСТ 9.402;
- сопротивление утечки на землю (заземление) на покрасочном оборудовании, изделиях, подвесках и крючках ≤ 1 МОм;
- подготовка сжатого воздуха согласно требованиям ГОСТ 9.010-80;
- температура воздуха в помещении цеха (участка) для окрашивания +15 ÷ +27°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.

Напыление порошкового материала может выполняться с использованием ручных, автоматических установок нанесения или их комбинации. Методы зарядки порошка: в поле коронного разряда (корона) - полярность отрицательная; трением (трибостатический) - полярность положительная. Рекомендованные настройки по зарядному току при применении промышленного оборудования: для короны – от 30 мкА и выше (регулировка потенциалом высокого напряжения), для трибо – от 2,5 мкА и выше (регулировка величиной давления первичного воздуха).

*** При стандартном исполнении, возможно по заказу - трибо.

Формирование покрытий

Общее время формирования покрытия (время цикла печи) $T_{цп} = T_n + T_o$, 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) и может включать несколько рекомендованных режимов: 170°C / 20 мин, 200°C / 8 мин, 210°C / 5 мин.

Дополнительная информация

Допускается использование вторичной продукции (рекуперата) после просеивания на вихросите с размером ячейки 90-120 мкм и добавления в первичный порошок в пропорции выше 4:6 по массе соответственно.

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

Меры безопасности

Все работы, связанные с испытанием и применением ЛКМ, 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.