

СЕРИЯ 77

Полиэфирная Антик бондированный

Тип и компонентный состав

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

Назначение и преимущественное применение

Создание защитно-декоративных покрытий (антики) на изделиях из металлов, эксплуатируемых в условиях внешней среды по ГОСТ 9.104. Применяются для окраски объектов: строительные металлические конструкции, фурнитура, сельскохозяйственная техника, элементы транспорта, автозапчасти, садовый и спортивный инвентарь. Обладают повышенными эксплуатационными свойствами, улучшенной стойкостью к царапанью, истираемости, насыщенным цветом.

ТУ-2329-029-385375-2016

Свойства порошкового материала

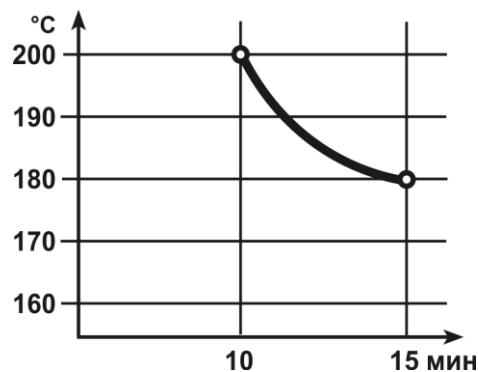
ISO 8130.2	Плотность (в зависимости от цвета)	1,40-1,65 г/см ³
	Сыпучесть (угол естественного откоса)	< 40°
ISO 8130.7	Массовая доля влаги	< 0,4%
ISO 8130.13	Фракционный состав:	
	- мелкая фракция размером до 10 мкм	< 10%
	- основная фракция размером 32 мкм	25-40%
ISO/DIS 8130.5	Способность к псевдооживлению (флюидизации)	хорошая

Свойства покрытия

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

ГОСТ 9.032	Внешний вид	IV класс
ISO 3668	Цвет по каталогу RAL*, отклонение	< 1 балл
ISO 2813	Блеск* – под углом 60°	Не нормируется
ISO 2178, ISO 2360	Толщина покрытия	120-180 мкм
ISO 2409	Адгезия (решетчатый надрез)	0 баллов
ISO 1519	Эластичность при изгибе на цилиндрах	<16 мм

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



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, относительная 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 9.402-2004, 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 ≤ 1 МОм;
- подготовка свежего 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.
- перед нанесением необходимо восстанавливать однородность продукта путем тщательного встряхивания и дополнительной флюидизации. Наносятся «антики» электростатическими распылителями при напряжении на коронирующем электроде 70-80 кВ (металлические частицы получают большой заряд – эффект более выраженный по сравнению с методом нанесения трибостатическим способом).

** При работе с порошковыми красками PrimaTek с эффектом «антик» 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) $T_{цп} = T_n + T_o$, 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.

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.