

**Тип и компонентный состав:**

Термореактивный порошковый ЛКМ, состоящий только из импортных компонентов: улучшенной синтетической полиэфирной смолы (пленкообразователя), отвердителя, светостойких пигментов, наполнителя и функциональных добавок.

**Назначение и преимущественное применение:**

Создание гладких защитно-декоративных покрытий (глянцевых и полуглянцевых) на изделиях из металлов, эксплуатируемых в условиях внешней среды по ГОСТ 9.104. Применяется для окраски объектов, когда требуется атмосферостойкость покрытия и хорошие механические показатели (алюминиевый профиль, строительные металлические конструкции, сельскохозяйственная техника, элементы транспорта, автозапчасти, садовый и спортивный инвентарь) \*\*.

**Свойства порошкового материала:**

ТУ – 2329 – 004 – 70623562 – 2006	Плотность (в зависимости от цвета)	1,3 ÷ 1,5 г/см <sup>3</sup>
	Сыпучесть (угол естественного откоса)	< 40°
	Массовая доля влаги	< 0,4%
ИСО 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

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

ГОСТ 9.032	Внешний вид	IV класс	
ИСО 3668	Цвет по каталогу RAL, отклонение не более	1 балла	
	Покрытие гладкое	глянцевое	полуглянцевое
ИСО 2813	Уровень глянца – под углом 60°	80 ÷ 95 ед.	60 ÷ 75 ед.
ИСО 2178, ИСО 2360	Толщина покрытия:	60 ÷ 90 мкм	60 ÷ 90 мкм
ИСО 2409	Адгезия (решетчатый надрез)	0 баллов	0 баллов
ASTM D 2794	Прочность при ударе (20 дюйм×фунт)	Нет трещин	Нет трещин
ИСО 1519	Эластичность при изгибе на цилиндрах	≤ 3 мм	≤ 4 мм
ИСО 2815	Сопrotивление вдавливанию по Бухгольцу	≥ 95 ед.	≥ 95 ед.
ИСО 6270-1	Влагостойкость (коррозия под надрезом, 1000 час), не более	≤ 1мм	
ИСО 9227	Стойкость к солевому туману (коррозия под надрезом – проникновение через 1000 час), не более	≤ 1мм	

**Упаковка, условия и срок хранения:**

Короб из 5-тислоного гофрокартона с внутренним п/э мешком-вкладышем, вес нетто продукта 20 кг. Хранение в закрытой упаковке в помещениях с предохранением от воздействия прямых солнечных лучей при температуре не выше +25°С и относительной влажности воздуха не более 80%.  
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).

**Способ, условия и параметры нанесения порошкового покрытия:**

Способ нанесения – электростатическое напыление. Необходимые условия нанесения:  
- изделия подготовлены под окрашивание согласно требованиям ГОСТ 9.402;  
- сопротивление утечки на землю (заземление) на покрасочном оборудовании, изделиях, подвесках и крючках ≤ 1 МОм;

- подготовка сжатого воздуха соответствует требованиям ГОСТ 9.010-80;
- температура воздуха в помещении цеха (участка) для окрашивания  $+15 \div +30^{\circ}\text{C}$ , 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.

Нанесение 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).

#### Время и режимы формирования покрытий:

Общее время формирования покрытия (время цикла печи)  $T_{\text{цп}} = T_{\text{н}} + T_{\text{о}}$ , где  $T_{\text{н}}$  - время нагрева поверхности изделия до заданной температуры,  $T_{\text{о}}$  - времена отверждения покрытия. Время нагрева  $T_{\text{н}}$  в зависимости от материала изделий, толщины стенок и других параметров может быть различным и определяется опытным путем. Время отверждения покрытия  $T_{\text{о}}$  при заданной температуре строго регламентировано в сопроводительной документации (сертификат качества, этикетка) и может включать несколько рекомендованных режимов: гладкое глянцевое и полуглянцевое  $170^{\circ}\text{C}/20\text{-}23$  мин,  $200^{\circ}\text{C}/8\text{-}10$  мин.

#### Дополнительная информация:

Допускается использование вторичной краски (рекуперата) после просеивания на вибросите с размером ячейки 90-120 мкм и добавления в первичный порошок в пропорции не выше 4:6 по массе соответственно. Теоретический расход порошка вычисляется по формуле:  $\text{Расход теор. (г/м}^2\text{)} = \text{Плотность (г/см}^3\text{)} \times \text{Толщину (мкм)}$ .

#### 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.

#### Ограничение:

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 предоставляем никаких гарантий и не несем ответственности за использование продукта и полученные результаты.



\* «QUALICOAT» является знаком качества для лицензированных покрасчиков

\*\* По результатам ускоренных климатических испытаний прогнозируемый срок службы покрытий на основе полиэфирных красок PrimaTek 49 и 59 серий, нанесенных на подготовленную стальную поверхность, при эксплуатации в условиях открытой промышленной атмосферы умеренного и холодного климата составляет пять лет (заключение НИИ ЛКП с ОМЗ «Виктория» от 24.12.2009 г).