



Подробнее на сайте



Полиэфирная порошковая краска ACPP RAL 1019 G90 ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

Описание

Многокомпонентная смесь твердых полиэфирных смол, отвердителя, пигментов с наполнителями и функциональными добавками, которая под воздействием заданной температуры образует полимерную пленку, имеющую адгезию с окрашиваемой поверхностью. Продукт предназначен для получения порошковых покрытий с разной степенью блеска и фактуры для металлических изделий, различных отраслей промышленности.

Характеристики

- Термореактивное порошковое покрытие
- Способ нанесения: Электро/Трибо
- Температурный режим: 10 мин при - 200 °C
- Тип: полиэстер TGIC
- Удельный вес: $1,3 \pm 0,5$

Особенности хранения

- Хранить в прохладном сухом месте при температуре +25 °C
- Срок годности: 12-24 месяцев

Подготовка поверхности

Подготовка поверхности металлоизделий перед окрашиванием должна осуществляться в зависимости от металла и последующих условий эксплуатации. Поверхности, подлежащие окрашиванию, не должны иметь заусенцев, прожогов, нарушений сплошности металла в виде трещин и прочего. Подготовка поверхности перед нанесением порошковой краски – в соответствии с ГОСТ 9.402. Степень обезжиривания – первая, степень очистки поверхности от окалины и ржавчины – 2. Для достижения наилучших защитных свойств рекомендуется предварительное нанесение конверсионных покрытий.

Толщина покрытия		Расход
Гладкие поверхности	60–100 МКМ	80–120 Г/ М ²
Текстурированные поверхности	80–150 МКМ	80–160 Г/ М ²

Параметры тестирования продукта

Устойчивость к ультрафиолетовому излучению и атмосферным воздействиям. Тестовая панель подвергается нескольким циклам воздействия УФ-излучения, после чего воздействие конденсата. Все циклы непрерывно повторяются до тех пор, пока анализ не будет остановлен.

Единицы и уровни блеска измеряются под углом 60°.

Адгезия измеряется по шкале 0В, 1В, 2В, 3В, 4В, 5В, где 5В является максимально достижимой оценкой.

Гибкость или конический изгиб оправки: «100% сопротивление» является наивысшим достижимым значением и указывает чтобы покрытие не трескалось и не отслаивалось.

Ударная характеристика, прямая/косвенная, измеряется по шкале 0 дюймов-фунтов. до 160 дюймов-фунтов, при 160 дюйм-фунт. максимально достижимый рейтинг.

Испытание на коррозию в солевом тумане используется для оценки относительной коррозионной стойкости панелей с покрытием, подвергающихся воздействию соляного тумана. Панели с покрытием помещают

в закрытую камеру соляного тумана, под углом 30 градусов и подвергли непрерывному непрямому распылению нейтрального (pH 6,5-7,2) раствора соленой воды. камера/шкаф поддерживается при рабочей температуре 35°C и затуманивании 5% раствором соли при требуемой 1,0-2,0 мл/ч.

Тип	Метод тестирования	Значение
Цвет		ACPP RAL 1019 G90
Вид		ГЛЯНЕЦ
Блеск	ASTM D-523	83°- 90° @ 60°
Адгезия	ASTM D-3359	100% / 5B
Твердость	ASTM D-3363	2H
Ударопрочность	ASTM D-2794	160 in/lbs прямой/реверс
Конический	ASTM D-522	1/8" - трещин не обнаружено
Солевой туман	ASTM B-117	1000 часов пройдено
Влажность	ASTM D-1735	100F, 100% RH-1000+ часов

Свойства поверхности определяли с использованием порошковой пленки толщиной 120 мкрн на испытательных панелях из холоднокатаной стали B1000 (1,12).

AZPK рекомендует использовать все материалы в порядке FIFO (первым пришел – первым вышел). Материалы, срок годности которых превышает рекомендуемый, должны быть проверены перед использованием.

Заявление и методы, описанные здесь, основаны на передовой информации и методах, известных Asiacolor AZPK. Любые утверждение или методы, упомянутые здесь, являются только общими рекомендациями и не должны рассматриваться как заявление или гарантии в отношении безопасности, производительности или результатов. Поскольку пригодность и производительность продукта в значительной степени зависят от процессов, операций и множества других определяемых пользователем условий, пользователь несет единоличную ответственность и принимает на себя всю ответственность, риски и обязательства, возникающие в связи с определением того, является ли продукт подходит для целей пользователя, включая, помимо прочего, субстрат, процесс нанесения, пастеризацию и/или обработку и конечное использование.

Никакие испытания, предложения или данные, предлагаемые AZPK пользователю, не освобождают пользователя от ответственности. AZPK не гарантирует свободы от нарушения патентных прав при использовании любой формулы или процесса, изложенный в настоящем документе. Непрерывное совершенствование технологии покрытий может привести к тому, что будущие технические данные будут отличаться от представленных в этом бюллетене. Свяжитесь с представителем AZPK для получения последней информации. Asiacolor и логотип AZPK являются зарегистрированными товарными знаками компании Asiacolor LTD.



АЛМАТИНСКИЙ ЗАВОД ПОРОШКОВЫХ КРАСОК ASIA COLOR™

050000 КАЗАХСТАН, АЛМАТИНСКАЯ ОБЛАСТЬ, ИЛИЙСКИЙ РАЙОН, ПРОМЗОНА 28

INFO@ASIACOLOR.KZ

+77472790090

WWW.ASIACOLOR.KZ

2003 - 2023