



Подробнее на сайте



# Полиэфирная порошковая краска ACPP RAL 7039 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 <sup>2</sup> |
| Текстурированные поверхности | 80–150 МКМ | 80–160 Г/ М <sup>2</sup> |

## 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 непрямоу 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 7039 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**