



# İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

Oğuz Caddesi No:22 1. Organize Sanayii Bölgesi 06930  
Sincan / Ankara TÜRKİYE

## EE10

## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

### ЭПОКСИДНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА İBA KİMYA

#### Описание

EE10 – это термореактивная краска основанная на эпоксидных смолах, с высоким содержанием Тg. Благодаря хорошей химической и термической устойчивости EE10 используется для внутренних покрытий емкостей нагревателей воды. В сочетании с высокой термостойкостью она обладает отличной химической и коррозионной устойчивостью.

#### Характеристика

#### Преимущества

Высокий Тg	Устойчивость к высокой температуре Не реактивная и не липкая поверхность
Антибактериальность	Нет роста бактерий
Высокая плотность	Отличная химическая и коррозионная устойчивость
Нет растворителей или выбросов	Меньше отходов и загрязнения окружающей среды

#### Применение

EE10 – может применяться на разных металлических поверхностях включая сталь и алюминий. Области применения: водонагреватели, бойлеры, баки для горячей воды, тепловые насосы и т.д.

#### Характеристика Покрытия

UV / УФ	EE10 не рекомендуется для применения на открытом воздухе. Она содержит эпоксидный компонент, поэтому желтеет от солнечных лучей.
Растекаемость	очень хорошая
Твердость по Бухгольцу	>90
Конический изгиб	<5 mm
Адгезия	Gt:0
Прямой удар	>40 kgcm
Обратный удар	>20 kgcm
Трибо значение	>2,0µA (Kleber)
Точка плавления	82 – 104 °C (Kofler)
Время гелеобразования (180°C)	90 – 120 sec
T <sub>g</sub> (DSC)	55,0 ±1,0 °C
T <sub>g cured</sub> (DSC)	109 ±2,0 °C



# İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

Oğuz Caddesi No:22 1. Organize Sanayii Bölgesi 06930  
Sincan / Ankara TÜRKİYE

## EE10

### Характеристика Краски

Цвет	Широкий цветовой диапазон
Поверхность	Глянец GL – Полуглянец HR
Плотность	1,4-1,7 gr/cm <sup>3</sup> (для темного оттенка низкая, для светлого высокая)
Срок хранения	6 месяцев (< 30 °C и < 50% влажности RH)
Уровень глянца	60 – 95 % глянец 60°, (для GL и HR)

### Метод Нанесения

Наносится методом электростатического напыления с использованием классических устройств, которые могут обеспечить отрицательное напряжение 60-80 кВ, корона и трибо пистолетами.

#### Режим запекания

Температура металла (°C)	Время (минута)
170	15
180	10 (рекомендуется)
190	8

#### Толщина запекаемой пленки

Рекомендуется 60-80 µm

#### Теоретическая оценка расхода краски при рекомендуемой толщине пленки (70 µm)

8-10 m<sup>2</sup>/kg. Реальный расход зависит от таких факторов как метод и условия нанесения, специфическая тяжесть, профиль и структура поверхности.

### Подготовка поверхности

Все поверхности должны быть обезжирены и предварительно обработаны для достижения оптимальной производительности.

Допустимая обработка включает:

Алюминий	Желтое хромирование или зеленое хромирование/фосфатирование
Черные металлы	Фосфатирование цинком или железом
Металлы с цинковым покрытием	Фосфатирование цинком/ хромирование

### Процедура нанесения и оборудование

- 1- **EE10** - хорошо наносится при свободном распылении и отсутствии влаги в порошке. Старые и спрессованные краски перед применением рекомендуется подвергать флуидизации в течении нескольких минут.
- 2- Если температура хранилища ниже чем окружающей среды, порошковые покрытия, которые гигроскопичны, должны подвергаться «акклиматизации» в закрытом контейнере перед добавлением в бункер распылителя. Для достижения оптимальной производительности, следует применять и хранить краску в кондиционированном помещении. Температура хранения должна быть ниже 30 ° C.
- 3- Порошок не должен храниться в бункерах в течение длительного периода времени. Если произошла конденсация влаги, следует флуидизировать порошок для подсыхания или заменить влажный порошок на вновь распакованный.
- 4- Порошковые краски состоят из мелких частиц. Респираторы или маски должны использоваться работниками, чтобы избежать вдыхания пыли. Сжатый воздух подаваемый в распылительный пистолет должен быть очищен от масел и влаги.



## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

Oğuz Caddesi No:22 1. Organize Sanayii Bölgesi 06930  
Sincan / Ankara TÜRKİYE

### **EE10**

- 5- Нельзя использовать силиконосодержащие изделия в местах покраски.
- 6- Следите за тем, чтобы заборник краски был всегда полностью погружен в порошок и эксплуатируется согласно рекомендациям производителя .
- 7- Для обеспечения заземления, следите за состоянием контактов.
- 8- Наносить электростатическим распылением. Относительная влажность должна быть: 50-60% при коронной система, ниже чем 40% при трибо системе. Запекайте краску как рекомендуется выше.
- 9- Для поддержания стабильного напыления соотношение рекупирированного и свежего порошков должно тщательно измеряться.
- 10- Просеивание порошка перед добавлением в бункер, позволит устранить слипшиеся частицы и посторонние вещества..
- 11- Протестируйте полученное покрытия на прямой удар.

#### **Уход**

Изделие покрашенное **EE10**, необходимо регулярно промывать теплой водой с жидким моющим средством, затем промыть пресной водой для поддержания привлекательного внешнего вида.

Использование абразивных чистящих средств и активных органических растворителей не рекомендуется.

#### **Здоровье и безопасность**

MSDS - является неотъемлемой частью использования этого продукта, содержащее информацию о потенциальном воздействии на здоровье, средствах индивидуальной защиты.

При концентрации порошка в воздухе больше чем 20гр/м<sup>3</sup>, но меньше чем 70гр/м<sup>3</sup> возможно воспламенение от пламени или сильного электрического разряда. Концентрация порошка в воздухе меньше 20гр/м<sup>3</sup> или больше чем 70гр/м<sup>3</sup> будет слишком малой или слишком насыщенной для поддержания огня или горения. По сути, оборудование разработано так чтобы сохранять концентрацию порошка в воздухе ниже этого диапазона. Все оборудование должно периодически тестироваться. Подвески, крючки, детали конвейера должны очищаться от накопленного порошка. Устраняйте все источники воспламенения.

#### **Меры предосторожности и ограничения**

- Вследствии широкого выбора применения и выбора печи, образец EE10 полученный на производстве может отличаться от образца İBA KİMYA. Поэтому ответственность за качество покрытия несет сам покрасчик/клиент.
- Во избежание коррозии наносите рекомендуемую толщину пленки.
- Не рекомендуется для наружных работ.
- Не рекомендуется применять на открытом воздухе, желтеет от солнечных лучей

#### **Транспортирование и хранение**

<b>Упаковка</b>	15-20 кг. Полиэтиленовый пакет в картонной коробке.
<b>Взрывоопасность</b>	При концентрации в воздухе порошка от 20 gr/m <sup>3</sup> до 70 gr/m <sup>3</sup>
<b>Транспортировка</b>	Не опасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.
<b>Условия хранения</b>	Температура хранения должна быть ниже 30 ° C, а относительная влажность 50%. Порошок должен храниться в закрытых контейнерах.



## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

Oğuz Caddesi No:22 1. Organize Sanayii Bölgesi 06930  
Sincan / Ankara TÜRKİYE

# **EE10**

## **Address & Telephones**

---

Firm Logo:



Web address:

[www.iba.com.tr](http://www.iba.com.tr)

## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

*Oğuz Caddesi No:22  
1. Organize Sanayi Bölgesi  
06930 Sincan / Ankara  
TÜRKİYE  
Tel:+90312 267 09 83 Fax:+90312 267 09 87*

DISCLAIMER: All the information given in this Data Sheet is the result of our research work experience. It is given in good faith and with every belief in its accuracy but cannot be considered as a formal warranty. In accordance with İBA KİMYA, policy of product development, this specification is subject to change without notice.