



## İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

# ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

## ЭПОКСИДНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА İBA KİMYA

### Описание

EE56 - это термореактивная краска на основе высоко функциональной смолы и веществ отвердения, после запекания которой пленка имеет высокую термическую стойкость. EE56 противостоит продолжительному воздействию температуры до 330 °С. EE56 имеет сертификат Управления по контролю за продуктами и лекарствами США (FDA).

### Характеристика

Нанесение одним слоем  
Применяется без растворителя и не содержит летучих веществ  
Хорошая сопротивляемость к ударам

Возможен контакт с пищей

### Преимущества

Пригоден  
Малые потери и загрязнение окружающей среды  
Сила карандаша – 3H при правильном запекании  
Антивязкость к веществам  
Противостоит веществам, содержащим масла  
Исходя из одобрения FDA возможен контакт с продуктами питания

### Применение

EE56 желателно применять при пескоструировании.

1. для стали: стальная дробь или песок;
2. для алюминия, цинка и цветных металлов: наждак.

Область применения: наружная оболочка для кухонных изделий, различные приспособления для барбекю, покрытия для тепловых приборов, защитное покрытие для электроприборов, работающих при повышенной температуре.

### Характеристика покрытия

Уф- атмосфера

EE56 не рекомендована для наружного использования. В ней содержится эпоксидный компонент, который будет проявляться при внешнем воздействии.

Растекаемость

Средняя

Сила по Бухгольцу

>100

Сила карандаша

3H

Конический изгиб

Трескается свыше 100 mm

Адгезия

Gt:0

Прямой удар

>20 kgcm

Обратный удар

> 10 kgcm

Трибо значение

>2,0µA (Kleber)

Точка плавления

70 - 90°C (Kofler)



# EE56

## İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

Время гелеобразования (180 °C)	40 - 50 sec
Tg (DSC)	55,0 ±0,5 °C

### Характеристика краски

Цвет	Черный
Поверхность	Глянec GL - Полуглянec HR - Структура ST
Плотность	1,4 ±0,5 gr/cm <sup>3</sup>
Срок хранения	6 месяцев (< 15 °C и < 50% RH)

### Метод нанесения краски

Краска может быть нанесена электростатическим распылением при использовании классических устройств, которые обеспечивают отрицательное напряжение 60-80 кВТ (корона) и трибопистолетами.

#### Режим запекания

Температура металла (°C)	Время (минута)
230	10 (рекомендуется)

#### Толщина запекаемой пленки

Рекомендованная	60-80 µm
-----------------	----------

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

9-12 м<sup>2</sup>/кг. Реальный расход зависит от таких факторов, как метод и условия нанесения, специфическая тяжесть, профиль поверхности и структура поверхности.

### Подготовка поверхности

Приемлемая обработка включает:

EE56 желателно применять при пескоструировании.

1. для стали: стальная дробь или песок;
2. для алюминия, цинка и цветных металлов: наждак.

**ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ!** Из-за высокой рабочей температуры для **EE56** внимательно наносить любой вид химического покрытия.

#### Процедура нанесения и подготовка оборудования

1. **EE56** хорошо наносится при свободном распылении и отсутствии влаги в порошке. Старые и спрессованные краски перед применением рекомендуется подвергать флуидизации в течение нескольких минут.
2. Если температура хранилища ниже окружающей среды, порошковые покрытия, которые являются гигроскопичными, должны быть «акклиматизированы» в закрытом контейнере перед добавлением в бункер распылителя. Для оптимального



# EE56

## İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

- выполнения, они должны храниться в кондиционированном помещении. Температура хранения должна сохраняться ниже 15 °С.
3. Краска является гигроскопичной и для предотвращения повышения влажности краски рекомендуется не хранить в питателях (бункерах).
  4. Порошковые покрытия – сухие сыпучие частицы. Респираторы или специальные противопыльные маски должны использоваться рабочими с целью защиты от пыли.
  5. Сжатый воздух, подаваемый в распылительный пистолет, должен быть обезжиренным и обезвоженным.
  6. Не должно быть силиконовых изделий в использующемся пространстве.
  7. В рабочей зоне нанесения не должно быть кремния.
  8. Для бункера распылителя, убедитесь в том, что заборник краски полностью погружен в порошок, соблюдая стандартные рекомендации. Краска имеет удельный вес выше среднего, поэтому питатель распылителя необходимо протестировать, чтоб быть уверенным в соответствующей транспортировке порошка.
  9. Точки контакта должны проверяться на наличие контакта для сохранения заземления.
  10. Наносить электростатическим напылением. Относительная влажность должна быть 50-60% для электростатического, и ниже чем 40% для трибо-напыления.
  11. Запекайте в соответствии с указанными рекомендациями.
  12. Соотношение рекуперированного и свежего порошка должно быть тщательно измерено для поддержания стабильности напыления.
  13. Просеивайте порошок перед добавлением в бункер распылителя с целью устранения слипшихся частиц и выявления инородных тел.
  14. Проведите тестирование полученного покрытия на удар.

### Уход

Изделие, покрашенное **EE56**, должно быть вымыто теплой водой и жидким мягким моющим средством, промыто проточной водой для поддержания привлекательного внешнего вида изделия.

### Здоровье и безопасность

MSDS - существенная часть использования этого продукта, содержащая информацию о возможном воздействии на здоровье и необходимых персональных средствах защиты. При концентрации в воздухе порошка больше, чем 20 гр/м<sup>3</sup>, но меньше, чем 70 гр/м<sup>3</sup> возможна вспышка вследствие зажигания огнем или подачи сильного электрического разряда. Концентрация порошка ниже 20 гр/м<sup>3</sup> или больше 70 гр/м<sup>3</sup> слишком малая или слишком насыщенная для поддержания огня или горения. По сути, инженерное оборудование разработано для сохранения концентрации порошка в воздухе значительно ниже этого диапазона. Все оборудование должно периодически тестироваться. Подвески, крючки и подвесные системы должны быть очищаться с целью устранения накопления порошка. Обезвредьте все источники воспламенения.

### Меры предосторожности и ограничения

- Вследствие широкого выбора применения и выбора печи, результаты работы EE56 могут отличаться от результата образца, приготовленного компанией İBA Kimya Powder Coatings. Поэтому ответственность за качество покрытия несет сам покрасчик/клиент.
- не рекомендуется использование в высоко коррозионной среде;
- не рекомендуется для наружных работ;



**EE56**

## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

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

- пленка размягчается при высокой температуре ( $\approx 300$  °C). Не контактировать с горячими материалами;
- EE56 не пригодна для непосредственного контакта с открытым пламенем.

### **Транспортирование и хранение**

<b>Упаковка</b>	15-20-25 кг. Плотный полиэтиленовый пакет в картонной коробке
<b>Взрывоопасность</b>	При концентрации в воздухе порошка больше, чем 20гр/м3, но меньше, чем 70 гр/м3
<b>Транспортировка</b>	Неопасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.
<b>Условия хранения</b>	Температура хранения должна находиться ниже 15 °C и 50% относительной влажности. Краска должна храниться в закрытых контейнерах.



**EE56**

## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

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

### **Адрес и телефоны**

---

Логотип компании:



Веб-сайт: [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.