



## İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

# FP60

## ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

### ЭПОКСИДНАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА, УТВЕРЖДЕННАЯ WRAS

#### Описание

**FP60** – это быстро запекаемая термореактивная полиэфирная порошковая краска, основанная по специальной системе на эпоксидных смолах и отверждающих веществах, созданная для наружной защиты подземных стальных трубопроводов, и в особенности, как антикоррозионная грунтовка под полиэтиленовое покрытие в соответствии с так называемой 3-х слойной технологией. FP60 можно наносить слоем 300-600  $\mu\text{m}$ . FP60 краска синего цвета соответствует требованиям стандарта BS 6920 к покрытиям, контактирующим с питьевой водой и выдерживает нагревание до 85°C.

#### Характеристика

#### Преимущества

Нанесение одним слоем	Пригоден
Применяется без растворителя и не содержит летучих веществ	Малые потери и загрязнение окружающей среды
Оптимальная адгезия	Подходит для нанесения на предварительно нагретую поверхность
Исключительно быстрое отверждение	Малая необходимость энергии
Исключительно твердая пленка	Отличная стойкость к коррозии
Сертифицированный продукт WRAS	Применяется для питьевой воды (только голубой цвет)
Высокая интенсивность окраски	Высоко реактивная

#### Применение

**FP60** применяется на предварительно нагретую, очищенную струей дробы поверхность, обеспечивает оптимальную адгезию и катодную стойкость.

Область применения: в качестве грунта в 3-х слойной технологии применяется для стальных трубопроводов. Благодаря химической стойкости и твердости пленки покрытия может применяться для другого назначения, где требуется защита металла.

#### Характеристика покрытия

Уф- атмосфера	<b>FP60</b> не рекомендована для наружного использования. В ней содержится эпоксидный компонент, который будет проявляться при внешнем воздействии.
Растекаемость	Очень хорошая
Сила по Бухгольцу	110
Конический изгиб	-
Адгезия	Gt:0
Прямой удар	170 kgcm
Обратный удар	170 kgcm
Трибо значение	>2,0 $\mu\text{A}$ (Kleber)
Нарушение системы	0 mm (-1.5 volt; 28 дней)



## İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

# FP60

Поглощение воды	3 % (80 °C; 200 часов)
Тест на кипение воды	Без изменений после 2 часов
Стойкость к истиранию	Менее, чем 0,10 гр.
Точка плавления	80 - 104 °C (Kofler)
Время гелеобразования (180 °C)	54±6 sec
Время гелеобразования (200 °C)	39±4 sec
Время гелеобразования (220 °C)	29±3 sec
Время гелеобразования (240 °C)	25±2 sec
Tg (DSC)	68,0±0,5°C
Tg (DSC) (отверждаемая пленка)	106,0 ±0,5 °C

### Характеристика краски

Цвет	В основном зеленый, серый, бордовый и синий
Поверхность	Глянec GL - Полуглянec HR
Плотность	1,5-1,8 gr/cm <sup>3</sup> (для темного оттенка низкая, для светлого - высокая)
Срок хранения	6 месяцев (< 15 °C и < 50% RH)
Уровень глянца	> 60% глянец 60°
Сертификат	Сертифицированный продукт WRAS. Сертификат номер 0706529

### Метод нанесения краски

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

**FP60** применяется на предварительно разогретую подложку (235 ±5°C) и запекается остаточной температурой.

### Толщина запекаемой пленки

Рекомендованная	60-80 µm для трехслойной системы
Рекомендованная	300-600 µm для однослойной системы

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

8-10 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:

Подготовка поверхности	Металлоструйная обработка Sa 2 ½
Предварительная температура нагревания	200-240 °C
Вытеснение адгезионного полимера	Около 8 – 10 секунд
Вытеснение полиэтилена	Зависит от изделия

### Процедура нанесения и подготовка оборудования



## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

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

# **FP60**

1. **FP60** 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 выполнения, они должны храниться в кондиционированном помещении. Температура хранения должна сохраняться ниже 30 °C.
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. В рабочей зоне нанесения не должно быть кремния.
7. 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.
8. Точки контакта должны проверяться на наличие контакта для сохранения заземления.
9. Наносить электростатическим напылением. Относительная влажность должна быть 50-60% для электростатического, и ниже чем 40% для трибо-напыления.
10. FP60 основа применяется на предварительно нагретую подложку от 200 до 240 °C.
11. Соотношение рекуперированного и свежего порошка должно быть тщательно измерено для поддержания стабильности напыления.
12. Просеивайте порошок перед добавлением в бункер распылителя с целью устранения слипшихся частиц и выявления инородных тел.
13. Проведите тестирование полученного покрытия на удар.

### **Уход**

Изделие, покрашенное **FP60**, должно быть вымыто теплой водой и жидким мягким моющим средством, промыто проточной водой для поддержания привлекательного внешнего вида изделия.

Использование абразивных очистителей не рекомендуется, не использовать активные органические растворители.

### **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.



## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

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

# **FP60**

### **Меры предосторожности и ограничения**

- Вследствие широкого выбора применения и выбора печи, результаты работы FP60 могут отличаться от результата образца, приготовленного компанией İBA Kimya Powder Coatings. Поэтому ответственность за качество покрытия несет сам покрасчик/клиент;
- во избежание коррозии наносить рекомендуемую толщину пленки;
- не рекомендуется для наружных работ.

### **Транспортирование и хранение**

<b>Упаковка</b>	15-20 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 находится ниже 30 °С и 50% относительной влажности. Краска должна храниться в закрытых контейнерах.



## **İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.**

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

# **FP60**

## **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.