



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

PU44

ТЕХНИЧЕСКАЯ СПЕЦИФИКАЦИЯ

ПОЛИУРЕТАНОВАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА İBA KİMYA

Описание

PU44 - это долговременная наружная термореактивная полиуретанная порошковая краска, предназначенная для сублимации декоративной технологии. Предназначена для создания рисунка с эффектом дерева с использованием верхнего слоя в сублимации декоративной технологии.

Характеристика

Очень хорошая растекаемость
Нанесение одним слоем
Применяется без растворителя и не содержит летучих веществ
Не содержит TGIC

Преимущества

Отличный внешний вид рисунка
Пригоден
Малые потери и загрязнение окружающей среды
Снижение риска ущерба здоровью

Применение

PU44 - широкая область применения для различных поверхностей, включая сталь и алюминий. Область применения: оконные и дверные системы, кухонные шкафы, архитектурное применение и т.д.

Характеристика покрытия

Уф-атмосфера	PU44 имеет хорошую стойкость к УФ.
Растекаемость	Превосходная
Сила по Бухгольцу	>90
Конический изгиб	0 mm
Адгезия	Gt:0
Прямой удар	>20 kgcm
Обратный удар	>20 kgcm
Трибо значение	>2,0µA (Kleber)
Точка плавления	85 - 95 °C (Kofler)
Время гелеобразования (180 °C)	440 – 510 sec
Время гелеобразования (200 °C)	150 – 200 sec
Tg (DSC)	64,5 ±0,5 °C
Tg (cured)	84,0 ±0,5 °C

Характеристика краски

Цвет	Широкий цветовой диапазон (в основном желтые, коричневые и бордовые цвета)
Поверхность	Мат CM – Структура ST
Плотность	1,3-1,4 gr/cm ³



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

PU44

Срок хранения 12 месяцев (< 30 °С и < 50 % RH)
Уровень глянца 10 – 30 % глянец 60°

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)
200	15 (рекомендуется)
210	10

Толщина запекаемой пленки

Рекомендованная 80 – 100 µm

- для получения однородности необходимо наносить толщину минимум 80 µm (краски серии PU44 наполовину прозрачные)
- сначала необходимо нанести краску и выпечь ее при температуре 200 °C в течение 15 минут, затем нанести декоративную пленку под термоперенос и поместить в вакуумную термокамеру
- необходимо убедиться в том, что между пленкой и окрашенной поверхностью нет воздуха
- затем выдерживать при температуре 190-195 °C

Теоретическая оценка расхода краски при рекомендованной толщине пленки (90 µm)

7 – 9 м2/кг. Реальный расход зависит от таких факторов, как метод и условия нанесения, специфическая тяжесть, профиль поверхности и структура поверхности.

Подготовка поверхности

Приемлемая обработка включает:

Все поверхности должны быть обезжирены и предварительно обработаны для оптимального нанесения. Допустимая подготовка включает:

Алюминий	Желтое хроматирование или зеленое хроматирование/ фосфатирование
Чёрный металл	Фосфатирование цинком или железом
Металлы с цинковым покрытием	Фосфатирование цинком или хроматирование

Процедура нанесения и подготовка оборудования:

1. **PU44** 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



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

PU44

- выполнения, они должны храниться в кондиционированном помещении. Температура хранения должна сохраняться ниже 30 °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 используемом 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 **PU44**, 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/м³, но меньше, чем 70 гр/м³ возможна вспышка вследствие зажигания огнем или подачи сильного электрического разряда. Концентрация порошка ниже 20 гр/м³ или больше 70 гр/м³ 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 PU44 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;



İBA KİMYA SAN. ve TİC. A.Ş.

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

PU44

- не рекомендуется использование в высоко коррозионной среде;
- в зависимости от скорости нагревания деталей в печи возможно изменения глянца;
- если основа порошковой краски не будет полимеризована полностью, то декоративная пленка приклеится к краске;
- во время сублимационного процесса в печи следите за тем, чтобы температура металла не менялась, иначе рисунок может измениться
- если передержать профили в печи, то пленка приклеится к поверхности.

Транспортирование и хранение

Упаковка	15-20 кг. Плотный полиэтиленовый пакет в картонной коробке
Взрывоопасность	При концентрации в воздухе порошка больше, чем 20гр/м3, но меньше, чем 70 гр/м3
Транспортировка	Неопасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.
Условия хранения	Температура хранения должна находится ниже 30 °С и 50% относительной влажности. Краска должна храниться в закрытых контейнерах.



PU44

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

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.