

EE56

Техническая спецификация

Описание

EE56 - это термореактивное порошковое покрытие на основе акрило-силиконовой смолы, после запекания которой пленка имеет высокую термическую стойкость. EE56 противостоит продолжительному воздействию температуры до 330 °С. По запросу, EE56 серия может быть произведена по сертификату (FDA).

Характеристика

Цвета - черный и серый металлик
Малые потери и воздействие на окружающую среду.
Подходит для большинства внутренних поверхностей
Воздействие температуры 330°C длительный период и не продолжительный период 350°C
Нанесение одним слоем
Хорошая сопротивляемость ударам
Устойчивость к твердому карандашу 3H при правильном запекании.
Устойчив к веществам содержащим масла и жиры
Масла и жиры могут быть легко удалены с помощью воды и моющего средства.
По запросу сертификация FDA

Применение

Внешнее покрытие кухонных изделий
Оборудование для барбекю и аксессуары
Покрытие тепловых приборов
Защитное покрытие электрических приборов, работающих при повышенных температурах

Характеристики продукта

UV/ УФ Защита Хорошая стойкость
Растекаемость Средняя
Поверхность Полуглянец HR – Полумат CS – Матовая CS – Структура ST
Плотность 1.7-1.9 гр/см³
Срок годности 12 месяцев(< 30°C и < 50% влажности RH)

Метод нанесения

Нанесение Корона (Возможно нанесение пистолетом Трибо, если код продукта содержит «Т» 6-ым символом.
Запекание 210°C 10 минут рекомендуется
Толщина пленки 50-60μ (рекомендуется)
Теоретическая оценка расхода краски 8-10 м²/кг. Реальный расход зависит от таких факторов как метод и условия нанесения, плотности, структуры и текстуры поверхности.

EE56

Характеристики покрытия

Результаты испытаний ниже, проводились на стали толщиной 0.5 мм. и покрытие порошковой краски 60μ.

Прямой удар	>20 kgcm	(ISO 6272-1)
Обратный удар	>10 kgcm	(ISO 6272-1)
Твердость по Бухгольцу	>100	(ISO 2815)
Конический изгиб	< 20 mm	(ISO 6860)
Адгезия	Gt:0	(ISO 2409)

Инструкция по нанесению

Подготовка поверхности:

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

Серия **EE56** предпочтительно наносится на металлы с небольшой дробеструйной обработкой

Для стали: стальная дробь или песок

Для алюминия, цинка и других цветных металлов: наждак

ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ! В связи с высокой рабочей температурой, достигаемой EE56, не рекомендуется применять какие-либо виды химической предварительной обработки.

Процедура нанесения и оборудование

EE56 - хорошо наносится при свободном распылении и отсутствии влаги в порошке. Старые и спрессованные краски перед применением рекомендуется подвергать флуидизации в течение нескольких минут. 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. 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. 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. Нельзя использовать силиконосодержащие изделия в местах покраски. Следите за тем, чтобы заборник краски был всегда полностью погружен в порошок и эксплуатируется согласно рекомендациям производителя. Для обеспечения заземления, следите за состоянием контактов. Наносить электростатическим распылением. Относительная влажность должна быть: 50-60% при коронной системе, ниже чем 40% при трибо системе. Запекайте краску как рекомендуется выше. Для поддержания стабильного напыления соотношение рекуперируемого и свежего порошков должно тщательно измеряться. Просеивание порошка перед добавлением в бункер, позволит устранить слипшиеся частицы и посторонние вещества. Протестируйте полученное покрытие на прямой удар.

Уход и обслуживание

Изделие покрашенное **EE56**, 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.

EE56

Здоровье и безопасность

SDS - является неотъемлемой частью использования этого продукта, содержащее информацию о потенциальном воздействии на здоровье, средствах индивидуальной защиты. Для более подробной информации рекомендуется связаться с отделом продаж и обслуживания клиентов.

Меры предосторожности и ограничения

Вследствие широкого выбора применения и выбора печи, образец **EE56** 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. Порошковая пленка размягчается при высокой температуре (~ 300 ° C). Не контактировать с твердыми материалами при высоких температурах.

EE56 не подходит для прямого контакта с открытым огнем.

Транспортировка и хранение

Упаковка	15-20-25 кг. Полиэтиленовый пакет в картонной коробке.
Транспортировка	Не опасный продукт. Нет специальных требований по транспортировке.
Условия хранения	Температура хранения должна быть ниже 30 ° C, относительная влажность 50%. Порошок должен храниться в закрытых контейнерах.

Внимание: Вся информация, приведенная в спецификации, является результатом нашего опыта исследовательской работы, которая проведена добросовестно и с уверенностью в ее точность, но не может рассматриваться как официальная гарантия. В соответствии с политикой разработки продукта İBA KİMYA, данная спецификация может быть изменена без предварительного уведомления.