intercoat
it's powder coating

Технический лист данных

intercoat серия 460

термореактивное порошковое покрытие
эпоксидная
грунт

Описание продукта

Эпоксидные краски для внутренних работ Intercoat 460. По сравнению с полиэфирными красками эпоксидные краски обладают улучшенными антикоррозионными свойствами и повышенной химической стойкостью. Они характеризуются механической прочностью, влагостойкостью, хорошей стойкостью к растворителям, щелочам, смазочным материалам и хорошей адгезией.

Преимущественное применение

Этот материал обладает хорошими антикоррозийными свойствами. Применяется в качестве грунтовки под окраску металлических поверхностей, предварительно обработанных методом распылительной очистки, когда окрашиваемое изделие подвергается сильной коррозионной нагрузке.

Свойства порошкового материала

- Упаковка: картон с антистатическим полиэтиленовым вкладышем, 20 кг, 25 кг или биг-бэг примерно на 20 кг. 500 кг, нетто
- Хранение: минимум 24 месяца с момента изготовления (см. дату, напечатанную на этикетке продукта)
- Температура хранения: <25 °C
- Влажность: <80 %
- Плотность (ISO 8130-2): гладкая 1,70–1,80 г/см³
- Содержание влаги (ISO 8130-7): <0.4%
- Флюидизация (ISO 8130-5): хорошая 120 - 140 единиц
- Гранулометрический состав (ISO 8130-13):

О мелкая фракция размером до 10 мкм: <10%

О основная фракция размером 32 мкм: 25-45%

Contact:

+372 655 1010
intercoat.ee
Email: info@intercoat.ee

Bank details:

WISE
BIC: TRWIBEB1XXX
IBAN: BE60 9676 9925 4370

QUALITY ASSURANCE MANAGEMENT ISO 9001
ENVIRONMENTAL MANAGEMENT ISO 14001

intercoat
it's powder coating

Параметры блеска

- Гладкий глянец 70-100*

** Степень глянца согласно DIN EN ISO 2813/ угол 60° (не распространяется на порошковые покрытия с металлическим эффектом).*

Свойства покрытия

Проверено в лабораторных условиях на хромированной алюминиевой тестовой пластине толщиной 0,8 мм. Фактические характеристики продукта могут отличаться из-за специфических свойств продукта, таких как блеск, цвет, эффект и отделка, а также от условий воздействия и окружающей среды.

Метод	Тест	Гладкая глянцевая
ISO 2360	рекомендуемая толщина покрытия	60-150 мкм
ISO 2409	адгезия (решётчатый надрез)	GT 0
ISO 1519	прочность при изгибе	≤4 мм
ISO 2815	сопротивление вдавливанию по Бухгольцу	≥87
ISO 3668	цвет покрытия, отклонение	≤1
ISO 6272	прочность при ударе (2,5 Nm)	Нет трещин
ASTM D 2371	массовая доля цинкового пигмента	Не менее 38%
ISO 6270-1	влагостойкость (коррозия под надрезом, 1000 ч)	≤1 мм
ISO 9227	стойкость к солевому туману (коррозия под надрезом, 1000 ч)	≤1 мм

Способ нанесения

Корона, трибостатический* *

** Доступно по запросу*

Contact:

+372 655 1010
intercoat.ee
Email: info@intercoat.ee

Bank details:

WISE
BIC: TRWIBEB1XXX
IBAN: BE60 9676 9925 4370

intercoat
it's powder coating

Подготовка поверхности

Перед покраской изделие должно быть предварительно обработано в соответствии с типом поверхности, конечным использованием и требуемыми эксплуатационными характеристиками. Следующая таблица может служить отправной точкой для выбора предварительной обработки. Поверхность должна быть чистой, сухой и иметь шероховатый и матовый профиль.

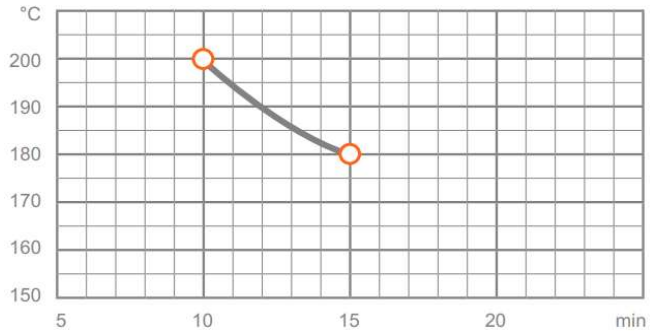
Подложка	Внутреннее применение
Алюминий	Удаление загрязнений, хромат, без хрома
Сталь	Удаление загрязнений, фосфат железа, фосфат цинка, пескоструйная очистка
Оцинкованная сталь	Кислотная очистка, фосфат железа, хром

При упрощённой технологии подготовки, очистку от оксидов (ржавчины) и обезжиривание выполнять обязательно!
Упрощённая подготовка поверхности не обеспечивает необходимых защитных свойств и сокращает срок службы покрытия.
Оцинкованная горячим способом сталь требует дополнительной механической обработки (насечка).

Параметры отверждения

Сочетания температуры и времени, обеспечивающие полное отверждение покрытий.

Стандартные режимы отверждения:



Пожалуйста, внимательно следите за параметрами отверждения, т.к. механические свойства проявляются при полном отверждении.

Для получения оптимальных условий обжига рекомендуется проводить практические испытания, каждый раз адаптируя их к конкретному объекту и печи. Температурные условия отверждения для каждого порошка указаны на этикетке. Наш отдел технического обслуживания будет рад проконсультировать вас.

Режим отверждения может устанавливаться по согласованию с потребителем.

Contact:

+372 655 1010
intercoat.ee
Email: info@intercoat.ee

Bank details:

WISE
BIC: TRWIBEB1XXX
IBAN: BE60 9676 9925 4370

QUALITY ASSURANCE MANAGEMENT ISO 9001
ENVIRONMENTAL MANAGEMENT ISO 14001

intercoat
it's powder coating

Примечание

Данные предоставлены в информационных целях и не являются исчерпывающими. Любой покупатель, использующий продукт не так, как указано в данном паспорте, берет на себя ответственность за полученные результаты. Как производитель, мы предоставляем более точное описание продукта, условия использования и все сопутствующие факторы процесса применения. В связи с тем, что контроль с нашей стороны не может быть осуществлён в отношении соблюдений вышеуказанных условий, без дополнительного письменного соглашения, мы не предоставляем никаких гарантий и не несем никакой ответственности за использование продукции и полученные результаты.

Contact:

+372 655 1010
intercoat.ee
Email: info@intercoat.ee

Bank details:

WISE
BIC: TRWIBEB1XXX
IBAN: BE60 9676 9925 4370