

## PRIMATEK Серия 39

Версия 1  
Август 2022

### Полиэфирная порошковая краска

#### Гладкая глянцевая / Гладкая полуглянцевая

#### Тип и компонентный состав

Термореактивный порошковый ЛКМ, состоящий из: синтетической полиэфирной смолы (пленкообразователя), отвердителя, наполнителя, пигментов и функциональных добавок

#### Назначение и преимущественное применение

Создание защитно-декоративных покрытий на изделиях из металла, эксплуатируемых в условиях ХЛ1, ХЛ2, ХЛ3; У1, У2, У3; УХЛ1, УХЛ2, УХЛ3, УХЛ4, Т1, Т2, Т3, по ГОСТ 9.104 (наружное применение) и внутри отапливаемых помещений (внутреннее применение). Применяется для окраски объектов, когда требуется хорошая атмосферостойкость покрытия и хороший внешний вид.

#### Свойства порошкового материала

Плотность (ISO 8130-2):	1,50-1,70 г/см <sup>3</sup>
Массовая доля влаги (ISO 8130-7):	< 0,4%
Гранулометрический состав (ISO 8130-13):	
- мелкая фракция размером до 10 мкм	< 10%
- основная фракция размером 32 мкм	25-45%
Способность к псевдооживлению (флюидизации) (ISO 8130-5):	хорошая

#### Свойства покрытия

Проверено в лабораторных условиях на хромированной алюминиевой тестовой панели толщиной 0,8 мм. Фактические характеристики продукта могут отличаться из-за специфических свойств продукта, таких как блеск, цвет, эффект и отделка, а также из-за особенностей применения, окрашиваемых материалов и влияния окружающей среды.

		Гладкая глянцевая	Гладкая полуглянцевая
ISO 2360	Толщина покрытия	60-80 мкм	60-80 мкм
ISO 2813	Блеск* под углом 60°	75-100 ед.	60-74 ед.
ISO 2409	Адгезия (решетчатый надрез)	0 баллов	0 баллов
ISO 1519	Прочность при изгибе	≤ 5 мм	≤ 5 мм
ISO 3668	Цвет* покрытия, отклонение	≤ 1	≤ 1
ISO 2815	Сопrotивление вдавливанию по Бухгольцу	≥ 87	≥ 87
ISO 6272	Прочность при ударе	Нет трещин	Нет трещин
ISO 6270-1	Влагостойкость (коррозия под надрезом, 1000 ч)	≤ 1мм	≤ 1мм
ISO 9227	Стойкость к солевому туману (коррозия под надрезом, 1000 ч)	≤ 1мм	≤ 1мм

\* Показатели блеска и цвета покрытия могут устанавливаться по согласованию с потребителем отличным от указанных в таблице.

#### Параметры отверждения:

10 min /200°C  
15 min /180°C

#### Формирование покрытий

Общее время формирования покрытия (время цикла печи)  $T_{цп} = T_n + T_o$ , где  $T_n$  - время нагрева поверхности изделия до заданной температуры,  $T_o$  - время отверждения покрытия. Время нагрева  $T_n$  в зависимости от материала изделий, толщины стенок и других параметров может быть различным и определяется опытным

путем. Время отверждения покрытия  $T_0$  при заданной температуре строго регламентировано в сопроводительной документации (сертификат качества, этикетка) и может включать несколько рекомендованных режимов.

## Упаковка, условия хранения и транспортировки

Продукция поставляется в коробах из 5-тислойного гофрокартона с внутренним п/э мешком-вкладышем, затянутым хомутом. Масса нетто 20 кг.

Для избегания нарушения целостности упаковки: перед извлечением п/э мешка-вкладыша необходимо выпрямить гофру короба для его беспрепятственного скольжения.

При транспортировке и хранении необходимо соблюдать следующие условия: температура не более +25°C, влажность воздуха не более 80%, избегать попадания прямых солнечных лучей.

Гарантийный срок хранения 24 месяцев (при соблюдении рекомендованных условий хранения).

## Подготовка поверхности

Выбор способа подготовки поверхности определяется материалом окрашиваемых изделий. Подготовка поверхности металлических изделий перед окрашиванием должна выполняться по одной из технологических схем, рекомендованных в ГОСТ 9.402, с учетом имеющегося оборудования и используемых химических реагентов. При упрощенной технологии подготовку очистку от оксидов (ржавчины) и обезжиривание выполнять обязательно! Упрощенная подготовка поверхности не обеспечивает необходимых защитных свойств и сокращает срок службы покрытия. Оцинкованная горячим способом сталь требует дополнительной механической обработки (насечка).

## Нанесение порошкового покрытия

Способ нанесения - электростатическое напыление с зарядом частиц полем коронного разряда («корона»). По заказу возможно исполнение для трибостатического напыления.

Необходимые условия нанесения:

- подготовка изделия под окрашивание согласно требованиям ГОСТ 9.402;
- сопротивление утечки на землю (заземление) на покрасочном оборудовании, изделиях, подвесках и крючках  $\leq 1$  МОм;
- подготовка сжатого воздуха согласно требованиям ГОСТ 9.010;
- температура воздуха в помещении цеха (участка) для окрашивания +15 ÷ +27°C, относительная влажность <80%;
- выполнена акклиматизация (выравнивание температур) порошкового материала в закрытой упаковке на участке (в цехе) нанесения, если температурные параметры условий хранения или транспортирования отличаются от соответствующих параметров условий нанесения;
- перед нанесением рекомендуется восстанавливать однородность продукта путем тщательного встряхивания и дополнительной флюидизацией.

Напыление порошкового материала может выполняться с использованием ручных, автоматических установок нанесения или их комбинации. Методы зарядки порошка: в поле коронного разряда (корона) – полярность отрицательная; трением (трибостатический) – полярность положительная. Рекомендованные настройки по зарядному току при применении промышленного оборудования: для короны – от 30 мкА и выше (регулировка потенциалом высокого напряжения), для трибо – от 2,5 мкА и выше регулировка величиной давления первичного воздуха).

## Дополнительная информация

Подачу краски предпочтительно осуществлять из бункеров с псевдооживлением (флюидизацией), поскольку в этом случае порошковая краска хорошо перемешивается. В случаях подачи ПК непосредственно из коробки, установленной на вибростоле или без вибростола, краску необходимо предварительно перемешать.

Допускается использование вторичной краски (рекуперата) после просеивания на вибросите с размером ячейки 200-400 мкм и добавления в первичный порошок в количестве не более 40% по массе соответственно.

Теоретический расход порошка вычисляется по формуле:

Расход теор.= Плотность ЛКМ x Толщину покрытия .

## Меры безопасности

Все работы, связанные с испытанием и применением краски, должны проводиться с соблюдением требований безопасности (ГОСТ 9.410 (разд.2), ГОСТ 12.3.005, ГОСТ 12.1.041). Нанесение краски следует выполнять в помещениях, оборудованных принудительной (местной и приточно-вытяжной) вентиляцией,

обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны, в котором концентрации вредных веществ должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005. Периодичность контроля состояния воздушной среды по ГОСТ 12.1.005. Персонал, работающий с порошковым материалом, должен быть обеспечен комплектом специальной одежды, обуви и средств индивидуальной защиты органов дыхания по ГОСТ 12.4.005. Для удаления осевшей пыли следует проводить уборку помещения с помощью пылесосов во взрывобезопасном исполнении при работающей вентиляции. Допускается влажная уборка. Всё используемое оборудование должно быть заземлено для предотвращения накопления статического заряда.

## Примечание

Данные приведены в информационных целях и не являются исчерпывающими. Покупатель, использующий продукт иначе, чем указано в данном листе данных, 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 прямой контроль с нашей стороны не может быть осуществлен в отношении соблюдения вышеуказанных условий, без дополнительного письменного соглашения, мы не предоставляем никаких гарантий и не несем никакой ответственности за использование продукции и полученные результаты.