

Техническое описание

Промышленная серия

ОХТЭК - 1 ПР

Полиэфирная порошковая краска

Описание продукта	Серия промышленных полиэфирных порошковых красок предназначена для окрашивания торгового и электротехнического оборудования, металлической мебели, лифтового оборудования, предметов интерьера, сейфов, садовой мебели, водонагревателей, котлов и т.д.	
Свойства	Основа	Полиэфирная
	Цвет	По требованию
	Способ нанесения	Электростатический, Универсальный
	Плотность	1,4–1,85 г/см³, зависит от цвета
	Тип поверхности	Гладкая, муар, шагрень, антик, молоток
	Рекомендуемая толщина пленки	50–80 мкм для гладких покрытий 90–120 мкм для рельефных покрытий
	Степень блеска под углом 60°	• Глянцевые ГЛ >70 ед. • Полуглянцевые ПГ 40–69 ед. • Полуматовые ПМ 15–39 ед. • Матовые МТ <15 ед.
	Режим отверждения	180°С / 15–20 минут
	(температура изделия)	190°С / 12–15 минут 200°С / 10–12 минут 160°С / 10–15 минут*
		* — для низкотемпературных покрытий
Испытания	При тестировании использовались стальные пластины размером 70 x 150 мм, толщиной 0,8–0,9 мм, режим отверждения 180°С / 15 минут. Толщина пленки 50–80 мкм для гладких и 90–120 мкм для рельефных покрытий. Проведение испытаний через 3 часа после полимеризации. Стойкость покрытия к соляному туману к водному конденсату испытана на системе покрытий ОХТЭК 03 Zn + ОХТЭК 1ГЛ.	
	Эластичность при изгибе	ГОСТ 31974 ISO 1519 1 мм 5 мм
	Эластичность при растяжении	ГОСТ 29309 ISO 1520 ≥5 мм (ПМ, МТ) ≥7 мм (ГЛ, ПГ)
	Адгезия	ГОСТ 15140 ISO 2409 1 балл GT0
	Прочность пленки при ударе (прямой удар, боек 15,9 мм)	ISO 6272-2 50 кгсм
	Твердость по Бухгольцу	ГОСТ 16523 (ISO 2815) >80 усл. ед.
	Соляной туман*	ISO 12944-6:2018 720 часов пройдено без образования пузырей, отслаивания и растрескивания, распространение коррозии от надреза 0,5 мм
	Стойкость покрытия к водному конденсату*	ISO 12944-6:2018 480 часов пройдено без образования пузырей, отслаивания и растрескивания

Подготовка поверхности

Для обеспечения наилучшей защиты покрытия изделий важно провести тщательную предварительную обработку поверхности до степени Sa 2½ (ISO 8501)

Алюминий	Требуется цикл многоступенчатого хромирования, или другая подходящая обработка без использования хрома.
Оцинкованная сталь	Необходима сложная предварительная обработка поверхности с использованием фосфата цинка или хромирования. Дегазация поверхности оцинкованной стали перед порошковой покраской является обязательным этапом. В этом случае рекомендуется следовать рекомендациям поставщика материалов для предварительной обработки. Для обеспечения наивысшей коррозионной стойкости рекомендуется использовать цинковое фосфатирование.
Холоднокатанная сталь	Обработка до степени Sa 2½ (ISO 8501), фосфатирование

Техника безопасности

Данный порошковый продукт не является горючим, но если его смешать с воздухом, то при наличии источника огня может произойти возгорание. Если говорить о полиэфирном порошке, то его нижний порог воспламенения составляет около 80 граммов на кубический метр (по данным немецкого Института материаловедения и испытаний). Чтобы избежать опасной концентрации порошка в воздухе, система вентиляции должна поддерживать его содержание на уровне ниже 50% от этой величины. Запыленность в рабочей зоне не учитывает количество порошка, осевшего на изделия. Скорость потока воздуха через отверстия камеры должна быть не менее 0,5 метров в секунду, чтобы предотвратить распространение порошка из камеры в рабочую зону. При распылении порошка рекомендуется использовать защитную маску и перчатки, а также тщательно мыть кожу водой с мылом при попадании порошка на открытые участки тела.

Условия транспортировки и хранения

Упаковка	Картонный короб с полиэтиленовым вкладышем. Вес НЕТТО: 20 кг
Срок хранения	12 месяцев
Условия хранения	Сухое помещение при температуре не выше 25°C
Условия акклиматизации	До вскрытия упаковки температура порошковой краски должна достигнуть температуры цеха (12 часов хранения). В противном случае свойства краски при нанесении могут измениться.

Ограничение ответственности

Все данные в данном техническом описании продукта являются ориентировочными и основаны на лабораторных исследованиях и практическом опыте. Компания ТАЛАТУ отвечает за качество своих материалов в соответствии с производственной системой управления качеством. Однако, компания ТАЛАТУ не может контролировать условия подготовки поверхности и нанесения краски, а также не может отвечать за любой ущерб, вызванный неправильным использованием продуктов компании ТАЛАТУ. Продукт предназначен только для профессионального использования, что означает, что пользователь обладает необходимыми знаниями и опытом по его использованию, а также имеет доступ к технической информации и информации по безопасности.

Контакты

ООО «ТАЛАТУ» 198517, Санкт-Петербург, Петергоф, ул. Новые Заводы, д. 56к3 +7 (800) 505-98-88 ohtek.ru
company@talatu.com