

Технический лист данных

intercoat серия 900

термореактивное порошковое покрытие архитектурного применения
полиэфирная
гладкая глянцевая | гладкая матовая | муар

Описание продукта

Полиэфирные краски для архитектурного (наружного) применения Qualicoat 1. Краски для архитектурного и строительного применения высокого качества. Обладает высочайшей механической прочностью, стойкостью к УФ и атмосферным воздействиям и перегреву, высокими физико-механическими характеристиками и пониженным расходом.

Преимущественное применение

Полиэфирная порошковая краска чаще всего используется в рамках промышленных производств для окрашивания металлических конструкций и деталей. Рекомендована для окрашивания архитектурных систем для сверх длительного атмосферного применения. Имеет одобрение Qualicoat class 1.

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 1,50–1,65 г/см³
муар 1.50-1.75 г/см³ в зависимости от цвета
- Содержание влаги (ISO 8130-7): <0.4%
- Флюидизация (ISO 8130-5): отличная ≥140 единиц
- Гранулометрический состав (ISO 8130-13):
О мелкая фракция размером до 10 мкм: <5%
О основная фракция размером 32 мкм: 25-45%



Contact:

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

Bank details:

WIBE
BIC: TRWIBEB1XXX
IBAN: BE60 9676 9925 4370



Параметры блеска

- Гладкий глянец 75-100*
- Гладкий мат 10-40*
- Муар визуальное сравнение

* Степень глянца согласно DIN EN ISO 2813/ угол 60° (не распространяется на порошковые покрытия с металлическим эффектом). Индекс блеска может быть установлен по согласованию с потребителем. Параметры блеска покрытий, отличные от указанных, могут быть согласованы с заказчиком.

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	Гладкая матовая	Муар
ISO 2360	рекомендуемая толщина покрытия	60-80 мкм	60-80 мкм	70-90 мкм
ISO 2409	адгезия (решётчатый надрез)	GT 0	GT 0	GT 0
ISO 1519	прочность при изгибе	≤3 мм	≤5 мм	≤10 мм
ISO 2815	сопротивление вдавливанию по Бухгольцу	≥95	≥95	-
ISO 3668	цвет покрытия, отклонение	≤1	≤1	≤1
ISO 6272	прочность при ударе (2,5 Nm)	Нет трещин	Нет трещин	Допускаются трещины
ISO 6270-1	влагодостойкость (коррозия под надрезом, 1000 ч)	≤1 мм	≤1 мм	≤1 мм
ISO 9227	стойкость к солевому туману (коррозия под надрезом, 1000 ч)	≤1 мм	≤1 мм	≤1 мм



Contact:

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

Bank details:

WISE
BIC: TRWIBEB1XXX
IBAN: BE60 9676 9925 4370



Способ нанесения

Корона, трибостатический*

** Доступно по запросу*

Цветовые оттенки

Основные оттенки RAL. Также специальные оттенки по запросу*.

** Цветовые параметры покрытия, отличные от указанных, могут быть согласованы с заказчиком.*

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	Наружное применение	Архитектурное применение
Алюминий	Удаление загрязнений, хромат, без хрома	Хромат, без хрома	Хромат, без хрома
Сталь	Удаление загрязнений, фосфат железа, фосфат цинка, пескоструйная очистка	Фосфат железа, фосфат цинка, пескоструйная очистка	-
Оцинкованная сталь	Кислотная очистка, фосфат железа, хром	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).



Contact:

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

Bank details:

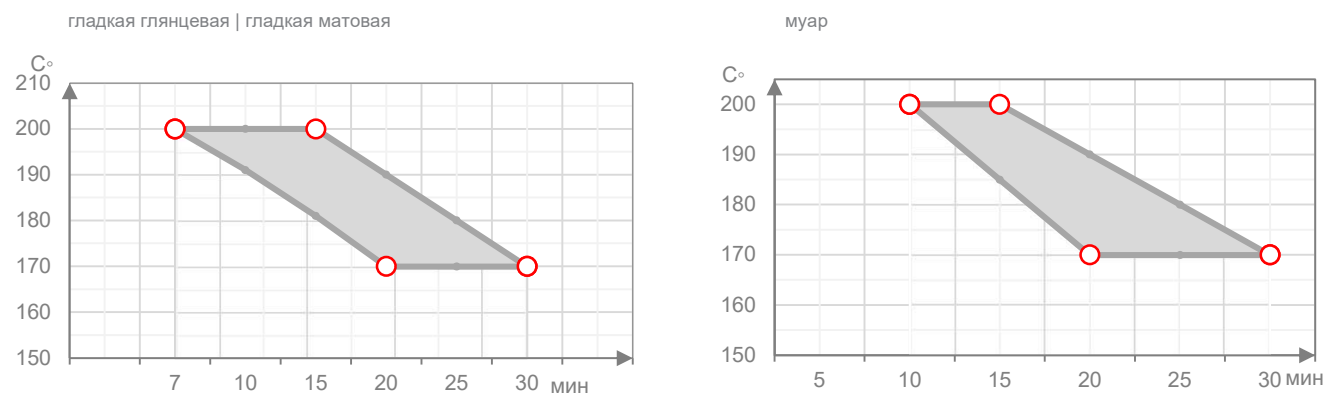
WISE
BIC: TRWIBEB1XXX
IBAN: BE60 9676 9925 4370



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.

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 соблюдения 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

