Технически информационен лист

INTERCOAT серия 500

термореактивно прахово покритие за архитектурна употреба
полиестер
гланц | полу-гланц |мат |полу-мат
гладка гланцова текстура | финна текстура

Описание на продукта

Термореактивни прахови покрития, формулирани без TGIC, специално за архитектурна (външна и вътрешна) употреба. Предлагат добра устойчивост на атмосферни влияния, механични свойства, устойчивост на UV лъчи, намален разход и добро качество на повърхността на покритието. Препоръчват се за външна употреба при стандартни условия.

Типично приложение

Праховото покритие Intercoat 500 е предназначено за нанасяне върху алуминиеви екструдирани и листови алуминиеви профили, стоманени и поцинковани основи, архитектурни алуминиеви профили и фасади.

Данни за продукта

- Опаковки: картонена опаковка с антистатична PE торба, 20 кг, 25 кг или Big Bag за приблизително 500 кг, нето
- Стабилност при съхранение: минимум 24 месеца от датата на производство (вижте отпечатаната дата на етикета на продукта)
- Температура на съхранение: < 25°C
- Влажност: < 80%
- Специфично тегло (ISO 8130-2): гладко 1,50-1,65 g/cm³

груба структура/фина текстура 1,50-1,75 g/cm³ в зависимост от пигментацията

- Съдържание на влага (ISO 8130-7): < 0,4%
- Флуидизация (ISO 8130-5): отлична ≥140 точки
- Разпределение на размера на частиците (ISO 8130-13):
    - фина фракция до 10 µm размер: < 5%
    - базова фракция до 32 µm в размер: 25-45%

Ниво на гланц

- Гладък гланц 75-100*	- Груба гланцова структура	визуално сравнение
- Полугланц 60-75*	- Фина текстура	визуално сравнение
- Гладък мат 10-40*		
- Полуматов 40-60*		

* Ниво на гланц съгласно DIN EN ISO 2813/60° (не се отнася за прахови покрития с метален ефект). Индексът на гланц може да се зададе по споразумение с потребителя. Параметри на гланц на покритието, различни от посочените в таблицата, могат да бъдат договорени с клиента.

Intercoat OÜ
Kadastiku 29A
21004 Narva, Estonia
+372 655 1010 | info@intercoat.ee

Резултати от тестове

Тествано в лабораторни условия върху хромиратиран алуминиев тестов панел с дебелина 0,8 мм. Действителните характеристики на продукта може да варират поради специфични свойства на продукта, като гланц, цвят, ефект и покритие, както и поради влиянието на приложението и околната среда.

Метод на изпитване	Тест	Гладко				Финна текстура	Груба гланцова структура
		Гланц	Полугланц	Мат	Полуматов		
ISO 2360	препоръчителна дебелина на филма	60-80 µm	60-80 µm	60-80 µm	60-80 µm	70-90 µm	80-100 µm
ISO 2409	тест за напречно рязане/адхезия 1 мм кръстосано нарязване	GT 0	GT 0	GT 0	GT 0	GT 0	GT 0
ISO 1519	тест за огъване на дорник, напукване на покритието	≤3 мм	≤4 мм	≤5 мм	≤6 мм	≤10 мм	≤10 мм
ISO 2815	твърдост на отпечатъка	≥87	≥87	≥87	≥87	-	-
ISO 3668	цвят на покритието, отклонение	≤1	≤1	≤1	≤1	≤1	≤1
ISO 6272	тест за удар с топка, напукване на покритието	Не пукнатини	Не пукнатини	Не пукнатини	Незначителни пукнатини	Пукнатини	Пукнатини
ISO 6270-1	определяне на устойчивост на влажност 1000 h	≤1 мм	≤1 мм	≤1 мм	≤1 мм	≤1 мм	≤1 мм
ISO 9227	тест със солен спрей 1000 часа	≤1 мм	≤1 мм	≤1 мм	≤1 мм	≤1 мм	≤1 мм

Метод на приложение

Корона, Трибостатичен *

* Предлага се при запитване.

Цветови нюанси

Основно RAL нюанси; също така, специални вътрешни нюанси по заявка*.

* Параметри на цвета на покритието, различни от посочените в таблицата, могат да бъдат договорени с клиент.

Предварителни обработки

Преди боядисване, изделието трябва да бъде подходящо предварително обработено в съответствие с вида на повърхността, крайната употреба и необходимите характеристики. Следната таблица може да се използва като отправна точка за избор на предварителна обработка. Повърхността трябва да е чиста, суха и да има грапав и матов профил.

Подзаглавие	Употреба на закрито	Употреба на открито	Архитектура
Алуминий	отстраняване на замърсявания, хроматиране, без хром	хроматиране , без хром	хроматиране, без хром
Стомана	отстраняване на замърсяване, железен фосфат, цинков фосфат, пясъкоструене	железен фосфат, цинков фосфат, пясъкоструене	-
Поцинкована стомана	киселинна атака, железен фосфат, хроматиране	киселинна атака, цинков фосфат, хроматиране	-

Дае се прилага обезмасляването и почитсване от оксиди (ръжда), когато се използва опростеният процес! Опростената предварителна обработка не осигурява необходимите защитни свойства и намалява експлоатационния живот на покритието. Горещо поцинкованата стомана изисква допълнителна механична обработка.

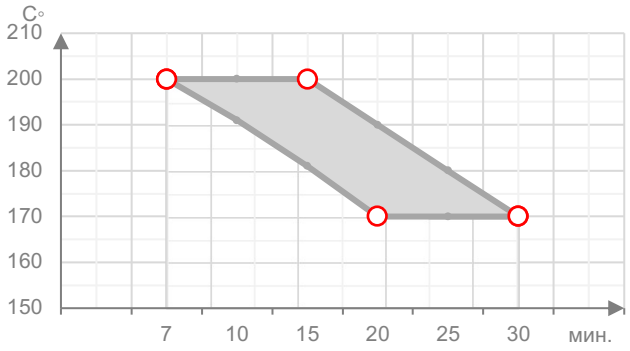
Intercoat OÜ
Kadastiku 29A
21004 Narva, Estonia
+372 655 1010 | info@intercoat.ee

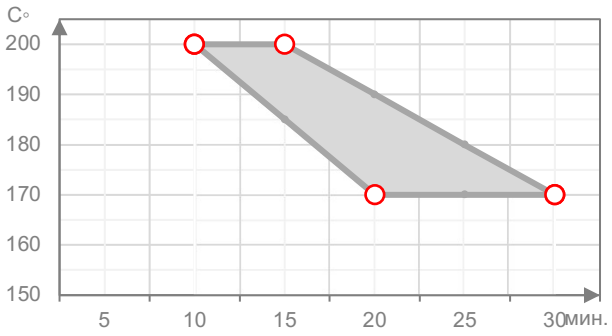
Параметри на полимеризация

Комбинации от температура и време, водещи до оптимално омрежване на покритието.

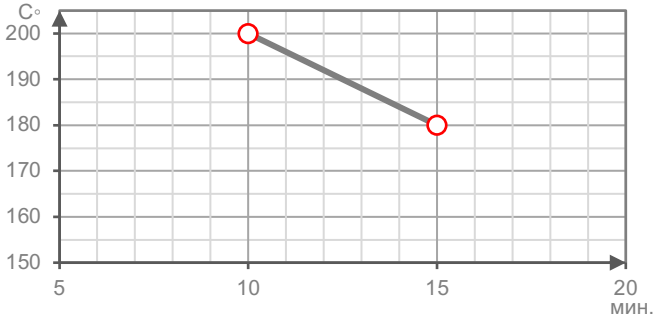
Типична полимеризация.

гладък гланц | гладка матова фина текстура





полугланц | полуматов | груб блясък структура



Моля, следете внимателно параметрите на полимеризация, тъй като механичните свойства ще се развият преди пълното омрежване!

За да постигнете оптимални условия за изпичане, се препоръчва да провеждате практически опити, съобразени с конкретния обект и пещта. Температурните условия на полимеризация за всяко прахово покритие са посочени на етикета. Нашият отдел за техническо обслужване ще се радва да ви консултира.

Графикът на режима на полимеризация може да бъде модифициран по споразумение с потребителя.

Забележка

Данните са предоставени с информационна цел и не са изчерпателни. Всеки купувач, който използва продукта по начин, различен от посочения в този информационен лист, поема отговорност за получените резултати. Като производител, ние предоставяме по-точно описание на продукта, условията на употреба и всички свързани фактори от процеса на приложение. Тъй като не можем да упражняваме пряк контрол върху спазването на горепосочените условия, без допълнително писмено споразумение, ние не даваме гаранция и не поемаме отговорност за употребата на продукта и получените резултати.

Intercoat OÜ
Kadastiku 29A
21004 Narva, Estonia
+372 655 1010 | info@intercoat.ee