

ВРСОАТ ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

СЕРТИФИКАТ №: 080421/0001

ИНФОРМАЦИЯ О ПРОДУКТЕ

Тип Продукции	ВРСОАТ –РЕ серия (полиэфиры)
Наименование	ЧЕРНЫЙ ГЛАДКИЙ ГЛЯНЕЦ 9005
Код Продукции	02.29S1H9005

ВРСОАТ–РЕ серия, обладает механическими свойствами сходными с Эпоксидными и Эпоксидно/Полиэфирными системными гибридами, однако эта серия отличается стойкостью к мелению, УФ излучению и к атмосферным воздействиям. Данная серия рекомендуется использовать как для внутреннего, так и для наружного применения.

Технические Свойства

Проведенные Тесты	Ед.измерения (Методика)	Значение/Показатели
Химическая структура	-----	РЕ (полиэфиры)
Поверхность	-----	Гладкий
Цвет	-----	Черный
Плотность	(EN ISO 8130-3)	1,74
Блеск	(EN ISO 2813 при 60 °)	90
Твёрдость	Бухгольц (EN ISO 2815)	>67
Текучесть	(EN ISO 8130-5)	100-140
Эластичность (Cupping Test)	(EN ISO 1520), мм.	>6 мм.
Ударопрочность	(EN ISO 6272) kg.cm	>100
Адгезия	(EN ISO 2409)	Отлично. Гт = 0
Цилиндрическая отправка	(EN ISO 1519)	>5 мм.
Соляной туман (Тест)	(EN ISO 9227)	500 часов. Нет вздутия
Пожелтение	DE	<2-3
УФ устойчивость	(ASTM D4587), DE	Отлично

* Все тесты проводились на химически обработанных стальных и алюминиевых панелях

Испытания Химической Устойчивости

ВРСОАТ-РЕ серия обладает высокой устойчивостью к различным растворителям и химическим веществам в зависимости от состава. Требования к химической стойкости учитываются в соответствии с условиями эксплуатации и поверхностью нанесённой конечной продукции.

Область Применения

Алюминиевые профили, алюминиевая наружная облицовка, мебель садовая и для парков, стальные двери, оборудования для наружного освещения, дорожные знаки, автомобильные аксессуары и сельскохозяйственная техника.



ВРСОАТ ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ

Предварительная обработка при очистке металлической поверхности

Порошковая краска прежде всего наносится на сталь, на оцинкованную сталь, на алюминий, на металлические поверхности медных и цинковых сплавов. Для предотвращения окисления металлов следует предварительно смазывать поверхность, что может вызывать некоторые неудобства при покраске. Таким образом, чтобы достичь максимальной эффективности, металлическую поверхность следует предварительно очистить различными химическими методами. С поверхности должны быть тщательно очищены жиры, пыль и почва, оксиды металлов, резина и пластмассы.

Чтобы увеличить коррозионную стойкость, перед нанесением порошковой краски на стальные поверхности предварительно наносите слой фосфат железа или же фосфат цинка, на алюминиевые поверхности наносите слой хромата.

Виды применения

ВРСОАТ-РЕ серии используются электростатически заряжаемой на 30-100 кВ пистолетом трибостатики или электростатики (корона).

Условия отвердевания / Обычная печь;

Минимум 180°C / 12 мин. (температура металла)

Максимум 200°C / 10 мин. (температура металла)

Теория покраски

При нанесении краски с толщиной 60 μm была определена расчётная площадь 9,55 m^2/kg . Плотность покраски этой краской варьируется в зависимости от её плотности, цвета, условиях применения и разновидности наносимого профиля планки.

Условия хранения

ВРСОАТ-РЕ серия хранить в плотно закрытых 25кг коробках в течении 2 лет, при условиях 25°C и относительной влажности 50%-60%.

Использование в качестве справки!

Все данные технического паспорта основаны на текущих знаниях. По мере совершенствования продукции эти данные могут изменяться без предварительного уведомления.

Рекомендуем пользователям использовать данную информацию только в качестве справочника и перед использованием серии обязательно протестировать продукцию на рабочем месте.

Более подробная информация доступна на нашем сайте:

www.bpc.com.tr

Технические вопросы касательно продукции присылайте:

bpc@bpc.com.tr

