



Эпоксидно - полиэфирные порошковые краски Серия 1

Техническая спецификация

Версия 2 Дата 28/06/2010

Порошковые краски Рипол Серия 1 изготавливаются на основе эпоксидных и полиэфирных смол. Предназначены для окраски изделий бытового и общетехнического назначения (холодильников, стиральных машин, осветительного оборудования, радиаторов, металлической фурнитуры, стеллажей, электрощитов и других металлических объектов, эксплуатирующихся внутри помещений).

Химическая композиция:	Эпоксидно-полиэфирная.
Цвет и блеск:	По каталогу RAL или специальные цвета заказчика с различной степенью блеска. Внешний вид покрытия: гладкое, муар, шагрень, молотковый эффект, антики, металлики, прозрачные лаки.
Хранение:	В оригинальной закрытой упаковке, в чистом, сухом помещении. При температуре не выше 25 °С гарантийный срок хранения для стандартных красок не менее 36 месяцев. Рекомендуемая конечная дата использования указана на этикетке нового дизайна
Условия отверждения:	Стандартные условия: 180 °С – 20 мин, 190 °С – 10 мин, 200 °С – 7 мин (температура металла) . Возможность ускоренного обжига оговаривается дополнительно. Обратитесь к производителю или поставщику.
Способ нанесения:	Электростатический или трибостатический, в зависимости от типа краски.
Удельный вес:	1,2 – 1,7 кг/дм ³ (в зависимости от типа и цвета).
Толщина покрытия:	40 - 150 мкм при однократном нанесении.
Теоретическая укрывистость:	$R = 1000 / (\delta \times \rho)$, м ² /кг δ - толщина покрытия, мкм ρ - удельный вес краски, кг/дм ³



Эпоксидно - полиэфирные порошковые краски Серия 1

Версия 2 Дата 28/06/2010

Подготовка поверхности **Поверхности из холоднокатанной стали:** Удалить жир, например, промывкой в щелочи. Требуется фосфатирование, если окрашиваемый объект будет находиться на открытом воздухе или подвергаться в закрытом помещении особым нагрузкам.

Алюминиевые поверхности: Жир удалить, например, щелочью. Дополнительно рекомендуется хроматирование для объектов, которые подвергаются сильным нагрузкам.

Горяче- и электрооцинкованные стальные поверхности: Жир и белый налет на цинке удаляются, например, промывкой в щелочи. Дополнительно, в зависимости от условий нагрузки, рекомендуется фосфатирование или хроматирование.

Горячепрокатные стальные поверхности и литые изделия Струйная очистка до степени Sa 2 1/2.

Механические свойства

Значения порошкового покрытия Рипол Серия 1 на обезжиренных стальных панелях холодной прокатки толщиной 0,8 мм, толщина покрытия 50-70 мкм, полимеризация краски 180 °C / 20 мин.

Адгезия	GT 0	ISO 2409
Твёрдость по карандашу:	H-2H	ASTM D 3363-00
Удар-тест (не менее)	40 кгсм	ASTM D 2794-93
Изгиб (выдерживает)	5 мм	ISO 6860

Вышеуказанная информация основана на лабораторных испытаниях и практическом опыте. Однако, в связи с тем, что краски используются вне нашего контроля, мы можем гарантировать только качество самой краски и не несём ответственность за состояние основы или других многочисленных факторов, которые могут повлиять на конечный результат использования продукта. Также мы не принимаем на себя какую-либо ответственность за любые повреждения или ущерб, вытекающие из ненадлежащего использования продукта. Все вышеуказанные сведения в будущем могут быть изменены на основании нового опыта или как результат нашей политики непрерывного совершенствования продукции.