

ППК – 101 Ц // для антикоррозионных цинкнаполненных покрытий

ТУ 2329 – 02068474 – 369 – 98 с извещением №1, №2

Описание

Порошковая полиэфирная краска марки ППК – 101 Ц представляет собой гомогенизированную смесь полиэфирной смолы, отвердителя, пигментов, наполнителей и различных функциональных добавок.

Область применения

Цинкнаполненная полиэфирная порошковая краска ППК-101 Ц предназначена для создания защитных покрытий с улучшенными антикоррозионными свойствами на металлоизделиях (1000 часов в соляном тумане с надрезом ISO 9277).

Отличительной особенностью порошковой краски является то, что при подготовке поверхности металла перед ее нанесением исключаются стадии фосфатирования, двукратной промывки и промывки в деионизированной воде: требуются только очистка от ржавчины и обычное обезжиривание. При этом покрытия обеспечивают длительную антикоррозионную защиту изделий при эксплуатации в условиях промышленной атмосферы.

Подготовка поверхности

Перед нанесением цинкнаполненной краски ППК – 101 Ц поверхность необходимо очистить от ржавчины и обезжирить.

Режим формирования покрытий (температура металла)

180°C в течение 15 минут
или
200°C в течение 10 минут

Основные характеристики

1. Расход, г/м ²	80 – 120
2. Температура эксплуатации покрытий, °С	От -40 до +125
3. Адгезионная прочность по ГОСТ 15140-78, баллы	1
4. Эластичность по Эриксену по ГОСТ 29309-92, мм не менее	7
5. Прочность покрытия при ударе по ГОСТ 4765-73, Н*м	5
6. Прочность покрытия при изгибе по ШГ-1 по ГОСТ 6806, мм	1
7. Толщина покрытия, мкм	60 – 80

Методы нанесения

Электростатическое и трибостатическое напыление.

Упаковка, условия и срок хранения

Гофрокоробка с внутренним полиэтиленовым мешком-вкладышем, вес нетто продукта 20 - 25 кг (в зависимости от насыпной плотности краски).

В случае хранения и транспортировки краски при отрицательных температурах перед вскрытием упаковки краску необходимо выдержать в течение 48 часов в помещении при температуре 20°C.

Гарантийный срок хранения в закрытой упаковке в помещениях с предохранением от воздействия прямых солнечных лучей при температуре не выше +25°C и относительной влажности воздуха не более 80% – 12 месяцев.

Меры безопасности

Все работы, связанные с испытанием и применением краски, должны проводиться с соблюдением требований ГОСТ 9.410 (разд.2), ГОСТ 12.3.005 и ГОСТ 12.1.041. Нанесение

краски следует выполнять в помещениях, оборудованных принудительной (местной и приточно-вытяжной) вентиляцией, обеспечивающей чистоту воздуха рабочей зоны, в котором концентрации вредных веществ должны соответствовать требованиям ГОСТ 12.1.005. Периодичность контроля состояния воздушной среды - по ГОСТ 12.1.005.

Персонал, работающий с порошковым материалом, должен быть обеспечен комплектом специальной одежды, обуви и средств индивидуальной защиты органов дыхания по ГОСТ 12.4.011. Для удаления осевшей пыли следует проводить уборку помещения с помощью пылесосов в пожаро- взрывобезопасном исполнении при работающей вентиляции. Всё используемое оборудование должно быть заземлено для предотвращения накопления статического заряда.

Дополнительная информация

В связи с тем, что порошковые ЛКМ являются материалами индустриального применения с технологически сложным методом нанесения и узконаправленной спецификой использования, предоставленная выше информация не является исчерпывающей. При использовании продукции не по прямому назначению, описанному в технической карте, потребитель принимает на себя полную ответственность за результат.

Если между производителем и потребителем не был заключен дополнительный письменный договор, поставщик не предоставляет никаких гарантий и не несет ответственности за полученный результат, т.к. прямой контроль за соблюдением условий подготовки поверхности, окрасочного оборудования и нанесения порошковой краски лежит на потребителе.