



ТЕХНИЧЕСКАЯ КАРТА

Consus Sp. z o.o.

Ul. Metalowców 25

39-200 Dębica

Tel.: +48 14 681 4236

Fax.: +48 14 681 4236

Полиэфирная порошковая краска МГ

Назначение

Полиэфирная порошковая двухслойная краска на основе полиэфирных смолы имеет очень высокую растекаемость и однородный транспарентный эффект. Количество доступности цветов ограничена. Необходимо обратить внимание, что некоторые цвета красок имеют слабую устойчивость на UV при постоянном их воздействии. К ним можно отнести цвета жёлтого оттенка. Краски чаще всего находят применение при покраске декорационных элементов, спортивном оборудовании, велосипедах и т.д.

Технические данные

Назначение:	только для профессионального применения
Аппликация:	Корона и ТРИБО (после предварительной проверки базовой краски)
Цвет:	ограниченная карта цветов
Внешний вид:	гладкая
Блеск:	в зависимости от применяемого бесцветного лака
Толщина покрытия:	120 – 160 μm (для двух слоёв)
Режим полимеризации:	базовая краска 180°C/8 мин, лак бесцветный 180°C/15 мин
Удельный вес:	в зависимости от цвета 1,2 – 1,7 грамм/см ³
Расход:	в зависимости от толщины 8 – 14 м ² /кг (для одного слоя)
Упаковка:	20кг
Хранение:	макс. 12 месяцев в сухом и проветриваемом помещении
Безопасность:	специальная Карта Характеристики

Рекомендации по применению

Поверхность предназначенная для покраски должна быть специально подготовлена. Правильное приготовление поверхности даст возможность получить максимально высокие параметры свойств. Для получения как можно лучших результатов необходимо сконтактоваться с нашим Техническим Отделом. При выборе правильного приготовления поверхности необходимо принимать во внимание общие правила, а также получить



ТЕХНИЧЕСКАЯ КАРТА

Consus Sp. z o.o.
Ul. Metalowców 25

39-200 Dębica

Tel.: +48 14 681 4236
Fax.: +48 14 681 4236

рекомендации своего поставщика препаратов для приготовления поверхности. Для стандартного приготовления поверхности достаточно будет обезжирить поверхность предназначенную для покраски. Однако с целью увеличения устойчивости рекомендуется химическая подготовка поверхности предназначенной для порошковой покраски.

Сталь — обезжиривание/пескоструйная обработка/ цинковое или железное фосфатирование
Оцинковая сталь - обезжиривание/чистка щеткой/хромирование

Алюминий - обезжиривание,хромирование или альтернативные методы.

Покраску необходимо производить двумя этапами. Сначала необходимо нанести базовую краску и произвести полимеризацию применяя половину времени указанного на упаковке. После этого нанести второй слой краски и произвести полимеризацию используя полное время указанное на упаковке (180 °C/15 мин), чтобы две краски связались между собой.

Особое внимание необходимо обратить на то, чтобы после покраски первого покрасочного слоя элемент предназначенный для покраски остыл до комнатной температуры.

В противном случае второй покрасочный слой будет иметь большую толщину.

Необходимо правильно соблюдать режимы полимеризации, что даст возможность получить хорошие механические свойства готового покрытия. Разница во времени и температуре полимеризации могут быть причиной разниц в цвете. Для получения однородного цвета покрытия необходимо соблюдать одинаковую толщину покрытия обоих слоёв.

Физические свойства

Адгезия (ISO 2409):	6±0
Удар (ISO 6272):	40 см/кг
Эластичность (ISO 6860):	макс. 5мм
Твердость по карандашу(15184):	мин. Н
Нагнетание (ISO 1520):	мин. 5мм
Сольная камера(ISO 9227):	макс. 2мм в течении 500 часов.

Информация о продукте

Индекс:	FP.....
Цвет:
Блеск:



ТЕХНИЧЕСКАЯ КАРТА

Consus Sp. z o.o.

Ul. Metalowców 25

39-200 Dębica

Tel.: +48 14 681 4236

Fax.: +48 14 681 4236

Внешний вид покрытия:

Теоретический расход: .. м²/кг

Рекомендованная толщина покрытия: 60μm

Дополнительные информации

Информации представленные в настоящей карте основаны на имеющимся опыте или на лабораторных исследованиях и опубликованы с целью помочь при практическом использованию краски. Фирма не несёт ответственности за потери или ущерб которые могут возникнуть в случае не правильного применения или применения без нашего контроля.