

## Полиэфирная порошковая краска МГ

### Назначение

Полиэфирная порошковая двухслойная краска на основании 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:	взависимости от применяемого бесцветного лака
Толщина покрытия:	120 — 160 $\mu\text{m}$ (для двух слоёв)
Режим полимеризации:	базовая краска 180°C/8 мин, лак бесцветный 180°C/15 мин
Удельный вес:	взависимости от цвета 1,2 — 1,7 $\text{грамм}/\text{см}^3$
Расход:	взависимости от толщины 8 — 14 $\text{м}^2/\text{кг}$ (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 приготовлена. 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

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

Оцинкованная 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):	G+0
Удар (ISO 6272):	40см/кг
Эластичность (ISO 6860):	макс. 5мм
Твердость по карандашу(15184):	мин. H
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: .. м<sup>2</sup>/кг

Рекомендованная толщина покрытия: 60 мкм

### 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.*