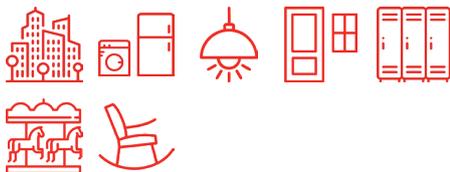




ПОЛИУРЕТАНОВАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА ДЛЯ ТЕХНОЛОГИИ DYE-INK SUBLIMATION (СУБЛИМАЦИИ) П-УР-1664

- ✓ 2 вида структуры: гладкая глубокоматовая и «муар»
- ✓ стабильность цвета и блеска покрытия при воздействии климатических факторов
- ✓ является «базой» в процессе декорирования металла способом сублимационного термопереноса

Область применения



Описание

Гомогенная смесь твердых гидроксилсодержащих полиэфирных смол и отвердителя с пигментами, наполнителями и целевыми добавками. Продукт предназначен для получения защитно-декоративных покрытий на различных металлических изделиях, эксплуатируемых как в атмосферных условиях, так и внутри помещений, перед последующей окраской методом термопереноса (dye-ink sublimation, heat-transfer).

Способ нанесения

электростатический
трибостатический

Температурный режим

15 мин при 200 °С

Толщина покрытия

Для гладких покрытий

60 - 80 мкм

80-120 г/м²

Для покрытий типа муар

60 - 110 мкм

80-145 г/м²

Расход*

Внешний вид краски

тонкодисперсный порошок без комков и посторонних включений.

Потеря массы краски при горячей сушке

не более 1%.

Плотность краски

1,2 - 1,4 г/см³.

Гранулометрический состав краски

остаток на сите с сеткой 0100, %, не более 2.0.

Внешний вид покрытия

одинаковой фактуры поверхность без механических включений.

Цвет покрытия

Должен соответствовать контрольным образцам цвета ЧУП «Мав», цветам каталога RAL, образцам-эталонам, согласованным с заказчиком.

Подготовка поверхности

Подготовка поверхности металлоизделий перед окрашиванием должна осуществляться в зависимости от металла и последующих условий эксплуатации. Поверхности, подлежащие окрашиванию, не должны иметь заусенцев, прожогов, нарушений сплошности металла в виде трещин и т.п. Радиус закругления острых кромок – не менее 0,3 мм. Подготовка поверхности перед нанесением порошковой краски – в соответствии с ГОСТ 9.402. Степень обезжиривания – первая, степень очистки поверхности от окислов и ржавчины – 2. Допускается осуществлять подготовку поверхностей способами, не предусмотренными в ГОСТ 9.402, обеспечивающими требуемую адгезию и достаточную степень очистки от веществ, препятствующих окрашиванию и ускоряющих коррозионные процессы.

Физико-механические свойства покрытия

Прочность покрытия при ударе, см, не менее

50

Эластичность покрытия при изгибе, мм, не более

3

Прочность покрытия при растяжении, мм, не менее

5

Адгезия, баллы, не более

1

Блеск гладкого покрытия под углом 60°, у.е.

глянцевого	более 75
полуглянцевое	51-75
полуматовое	37-50
матового	20-36
глубокоматового	менее 20

Тип поверхности

Гладкая

глянцевая, полуглянцевая, полуматовая, матовая, глубокоматовая

Муар

*Расход может изменяться в зависимости от применяемого оборудования, окрашиваемых изделий, квалификации персонала и других факторов.