



## ПОЛИУРЕТАНОВАЯ ПОРОШКОВАЯ КРАСКА П-УР-1661

- ✓ защитно-декоративное покрытие, устойчивое к механическому и атмосферному воздействию
- ✓ 2 типа поверхности: гладкая, муар
- ✓ 5 видов степени блеска: глубокоматовая, матовая, полуматовая, полуглянцевая, глянцевая

### Область применения



### Описание

Гомогенная смесь твердых гидроксилсодержащих полиэфирных смол и отвердителя с пигментами, наполнителями и целевыми добавками. Для получения защитно-декоративных покрытий с разной степенью блеска и фактуры на металлических изделиях различных отраслей промышленности, а также товаров народного потребления.

#### Способ нанесения

электростатический  
трибостатический

#### Температурный режим

15 мин при 200 °С

#### Толщина покрытия

Для гладких покрытий

60 - 80 мкм

#### Расход\*

85-130 г/м<sup>2</sup>

Для покрытий типа муар

60 - 110 мкм

80-145 г/м<sup>2</sup>

Внешний вид краски тонкодисперсный порошок без комков и посторонних включений.

Потеря массы краски при горячей сушке не более 1%.

Плотность краски 1,4-1,6 г/см<sup>3</sup>.

Гранулометрический состав краски остаток на сите с сеткой 0100, %, не более 5.0.

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 окислы 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
полуматового	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.