

Plascoat NG30

Полиолефиновая порошковая



Общие характеристики

Plascoat NG30 является полиолефиновой порошковой краской для покрытия металлических поверхностей в псевдосжиженном слое. Краска может наноситься при более низких температурах, чем большинство других LDPE порошковых покрытий (полиэтилены низкой плотности). Это не влияет на сопротивление растрескиванию, а также на термоустойчивость. Так как температура металла перед покрытием ниже чем для LDPE, в то время как термоустойчивость, как минимум, равна покрытиям LDPE, шансы деградации и последующего «пожелтения», происходящих с NG30 сведены к минимуму. Толщина покрытия NG30 может быть на 30 - 50% меньше, чем толщина покрытия других полиэтиленовых порошковых покрытий.

Это позволяет получать 30-50% экономию использования порошка.

Области применения

Plascoat NG30 идеально подходит для покрытия различных металлических поверхностей, особенно подходит для решеток -полок холодильника.

Основные характеристики порошковой краски

Покрытие (100% коэф.)	4,0 м ² / кг при 245 микрон
Размер частиц	менее 300 микрон
Удельный вес (в покое) *	0,38 г / см ³
Характеристики текучести	отличные
Упаковка в мешки вместимостью	20 кг.

* Эти значения могут варьироваться от цвета к цвету

Условия хранения

Хранимый в чистой сухой зоне при температуре 10-30 ° C и вне солнечного света материал не должен ухудшаться. Однако в интересах хорошей хозяйственной деятельности в первую очередь следует использовать старые запасы.

Как и в случае со всеми порошковыми красками, возможно аналогичное формирование окускованного материала во время транспортировки и хранения. Порошковую краску можно просеивать для разбивания окускованного материала и, таким образом, возвращения материала в его исходное состояние; это не влияет на качество порошковой краски. Скопление частиц порошковой краски представляет собой физическое явление и может происходить в результате слеживания либо при непосредственном контакте холодной порошковой краски, имеющей температуру менее 10 °C, с теплым влажным воздухом. В последнем случае необходимо дождаться, пока герметично запечатанная порошковая краска не нагреется до температуры окружающей среды, прежде чем приступить к ее использованию.

Здоровье и безопасность

Дата последнего обновления: 31-03-2017

Обновил последним: Andre Alford

Справ. № Н/П

Выпуск № Н/П

Имя файла: Plascoat NG30 - RU

Plascoat Systems Limited

www.plascoat.com



AN AXALTA COATING SYSTEMS COMPANY



Plascoat NG30 поставляется в виде мелкодисперсных порошков. Вред для здоровья, связанный с контактом с краской NG30, не выявлен. Однако необходимо соблюдать правила предосторожности, применяемые при контакте с мелкодисперсными органическими порошками – избегать создания пыли и ее вдыхания.

Как и в случае со всеми полимерными порошками, материал может воспламениться при контакте с источником высокой температуры или с огнем, особенно если материал находится в рабочем текущем состоянии.

Необходимо ознакомиться с Техническими Условиями Безопасности СГС, разработанными компанией Plascoat, которые предоставляются по запросу.

Если покрытие будет находиться в контакте с пищевыми продуктами или питьевой воды, необходимо запросить более подробную информацию у компании Plascoat.

Руководство по нанесению

Рекомендуется предварительная обработка поверхности:

Убедитесь, что металл обезжирен и с него удалена ржавчина и окалина.

Процесс нанесения:

Металл предварительно нагревается до температуры 270 °C - 360 °C, в зависимости от его толщины. Погружается в псевдосжиженный слой в течение 3-5 секунд. После нанесения покрытия может понадобиться еще один цикл нагрева металла до 160 °C для получения гладкой поверхности на тонком металле. Охлаждение в воде не обязательно.

Автоматическая установка для нанесения порошковой краски:

Предварительный нагрев в печи	300 - 340 °
Погружение в псевдосжиженный слой	3 - 5 секунд
Последующий нагрев в печи	180 - 220 °C в течение 2 - 4 минут
Охлаждение в воде	не обязательно

Температуры, используемые в процессе нанесения, должны быть минимальными в рамках рекомендованных параметров для достижения хорошего результата. Перегрев может привести к изменению цвета поверхности при хранении или в процессе эксплуатации.

Толщина покрытия, превышающая рекомендованные параметры, может негативно сказаться на его качестве.

Технические характеристики материала

Удельный вес *		0,92 г / см ³
Предельная прочность	ISO 527	9 МПа при 23°C
Относительное удлинение при разрыве	ISO 527	100%
Твердость	Shore A	95
	Shore D	45
Теплостойкость по Вика	ISO 306	85°C
Температура плавления		116 °C
Диэлектрическая прочность	IEC 243 VDE 0303	25 кВ / мм при 350 микрон

* Эти значения могут варьироваться от цвета к цвету

Общие характеристики краски

Следующие данные относятся к покрытию толщиной в 350 микрон, нанесенному на 3 мм сталь в стандартных условиях. Предварительная обработка поверхности – обезжиривание и пескоструйная обработка.

Рекомендуемая толщина покрытия		300-1000 микрон на плоской поверхности 650-1000 мкм на проволоке
Внешний вид		Гладкий, умеренно глянцевый
Глянец	ISO 2813	45
Ударопрочность	Гарднер (падающий груз) ISO 6272	2.0 Дж
Истирание	Прям. 23 ° C	
	Тэйбер ASTM D4060/84 H18, 500г нагрузка, 1000 циклов CS17, 500г нагрузка, 1000 циклов	100 мг потери веса 40 мг потери веса
Атмосферостойкость		Не рекомендуется для использования вне помещений
Химическая стойкость *	- Разбавленные кислоты 60 ° C	Хорошая
	- Разбавленные щелочи 60 ° C	хорошая
	- Соли (за исключением пероксидов) 60 ° C	хорошая
	- Растворители 23 ° C	хорошая
Безопасная рабочая температура		Не рекомендуется 60 ° C макс

* Дальнейшие технические консультации могут быть получены от Plascoat относительно воздействия конкретных химических веществ или смесей.

Качество

Компания Plascoat занимается производством и поставкой широкого спектра термопластичных порошковых покрытий. Компания имеет непревзойденный опыт применения порошковых покрытий в течение более 40 лет.

Plascoat придерживается политики постоянного совершенствования своего ассортимента продукции и оставляет за собой право изменять рецептуру краски. Строгие процедуры контроля качества осуществляются на всех стадиях производства и в компании Plascoat действует система управления качеством, утвержденная BSI (Британский Институт Стандартов) в соответствии с ISO 9001:2000.

Отказ от гарантий

Plascoat имеет ряд заводов в Европе и может также предложить оборудование по нанесению порошкового покрытия, услугу по нанесению покрытия для заказчика, услуги на контрактной основе по пластикам и другим материалам.

Plascoat - компания Axalta Coating Systems.

Plascoat – зарегистрированная британская торговая марка.

Производитель предоставил самое полное и точное описание продукта, условий его использования и процесса нанесения. Ввиду

того, что производитель не может контролировать соблюдение всех этих условий, он не предоставляет гарантий и не несет ответственности за полученные результаты.

Контактный Plascoat

Plascoat Systems Ltd
Farnham Trading Estate, Farnham,
Surrey, GU9 9NY United Kingdom
T: +44 (0) 1252 733777
F: +44 (0) 1252 721250
E: sales@plascoat.com

Plascoat Europe BV
PO Box 9, 3214ZG, Zuidland,
The Netherlands
T: +31 (0) 181 458 888
F: +31 (0) 181 458 877
E: salespce@plascoat.nl

Plascoat Corp.
2700 Avenger Drive, Suite 108,
Virginia Beach, VA 23452
United States of America
T: (844) 752-7262
E: usservice@plascoat.com