

Plascoat PPA 571

Краска порошковая полиолефиновая



Общие характеристики

Порошковая краска Plascoat PPA 571 была специально разработана для обеспечения долговечного и прочного покрытия внешних поверхностей из мягкой стали, оцинкованной стали и алюминия. Краска состоит из сплавов кислотнo-модифицированных полиолефинов. Соответственно, краска не содержит галоген, и продукты ее горения обладают низким уровнем задымления и низким коэффициентом токсичности.

Plascoat PPA 571 устойчива к растрескиванию, неблагоприятным погодным условиям, устойчива к воздействию моющих средств, солей и типичных атмосферных загрязнителей. Краска сохраняет отличную адгезию к металлической подложке без необходимости отдельного грунтования. Краска также обеспечивает высокую степень электрической изоляции, высокую стойкость к истиранию и ударопрочность.

PPA571, как правило, наносится посредством электростатического напыления в кипящем слое (Fluidized Bed), но может также наноситься посредством пневмораспыления (Flock Spray).

Области применения

Столбы, панельные ограждения, дорожные знаки, уличная мебель, балюстрады, сиденья на стадионах, трубы, в том числе для питьевой воды, кабельные короба, трубопроводы. Садовая мебель, водосточные желоба и металлические решетки.

Основные характеристики краски

Растекаемость (коэф. 100%)	3 м ² / кг при 350 микрон
Размер частиц	95% менее чем 250 микрон
Удельный вес (в покое)*	0,40 г /см ³
Характеристики текучести	Отличные
Упаковка	Картонные коробки по 20 кг

*Эти значения могут изменяться в зависимости от цвета краски

Условия хранения

Хранить в чистом, сухом и темном помещении при температуре 10-25 ° С. Избегать попадания прямых солнечных лучей. В целях предосторожности рекомендуется периодически передвигать мешки с краской.

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 °С, 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

Plascoat PPA 571 поставляется в виде мелкодисперсных порошков. Вред для здоровья, связанный с контактом с краской PPA571, не выявлен. Однако необходимо соблюдать правила предосторожности, применяемые при контакте с мелкодисперсными органическими порошками – избегать создания пыли и ее вдыхания. Может потребоваться удаление пыли из рабочего помещения во время нанесения покрытия на некоторые сложные поверхности.

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 водой, необходимо запросить более подробную информацию у компании Plascoat.

Руководство по нанесению

Рекомендуется предварительная обработка поверхности:

Для получения максимального эффекта от покрытия необходимо провести пескоструйную очистку поверхности из мягкой стали до степени тщательности SA 2 ½ -3. Оптимальный профиль 30 микрон. В качестве альтернативы, можно использовать обезжиривание или фосфатирование.

Для оцинкованной стали поверхность должна подвергнуться пескоструйной очистке мелкодисперсным неметаллическим абразивом при низком давлении.

Для обеспечения максимальной долговременной адгезии необходимо провести фосфатирование или хроматирование.

Для обоих типов металлической поверхности необходимо убедиться в том, что с поверхности удалены ранее используемые синтетические материалы перед обработкой поверхности.

Электростатическое распыление в кипящем слое:

Металл предварительно нагревается до 220 ° C - 320 ° C в зависимости от его толщины. Погружается в кипящий слой на 3-5 секунд, или на время, необходимое для достижения необходимой толщины покрытия. После

нанесения покрытия может потребоваться еще один цикл нагрева металла до температуры 170 ° C для получения гладкой поверхности на тонком металле.

Температуры, используемые в процессе нанесения краски, должны быть минимальными в рамках рекомендованных для достижения желаемой толщины покрытия. Однако, для обеспечения оптимальной адгезии температура металла должна превышать 150 ° C. Перегрев может привести к последующему изменению цвета покрытия при хранении или в процессе эксплуатации.

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

Пневмораспыление:

После предварительной обработки металла как указано выше подложку металла нагреть до 180 - 220 ° С. Для обеспечения оптимальной адгезии температура металла должна превышать 150 ° С. Затем PPA571 наносится на металл до тех пор, пока покрытие не перестанет тянуть и поверхность не станет выглядеть как «сахар». Обрабатываемая поверхность затем возвращается в печь до полного растворения покрытия. Для получения более толстых покрытий краску распыляют еще раз на первое расплавленное покрытие и снова помещают в печь. Этот процесс можно повторять до достижения требуемой толщины покрытия.

Более подробную информацию о процессах покрытия см. В разделе 'A Guide to PPA 571 Processing', которое можно получить у вашего контакта Plascoat или на веб-сайте Plascoat.

Технические характеристики материала

Удельный вес*		0,93-0,96 г /см ³
Прочность	ISO 527	14 МПа
Относительное удлинение при разрыве	ISO 527	800%
Температура хрупкости	ASTM D-746	-78°C
Твердость	Shore A	95
	Shore D	44
Теплостойкость по Вика	ISO 306	70°C
Температура плавления		105 °C
Прочность при разрыве	ASTM D1938	22 N.mm
Стойкость к растрескиванию	ASTM D1693	более 1000 часов
Коэффициент токсичности	NES 713	1.8
Воспламеняемость	UL94 3.2mm нет	данных (См. также свойства покрытия)
Диэлектрическая прочность	IEC 243 VDE 0303	47.8 KV/mm при 370 микрон
Объемное удельное сопротивление	IEC 93	3 x 10 ¹⁷ Ohm.cm
Поверхностное удельное сопротивление	IEC 93	8 x 10 ¹⁷ Ом при 350 микронах
Влагостойкость	ASTM D570-81	<0.03%

*Эти значения могут изменяться в зависимости от цвета краски

Основные характеристики покрытия

Данные характеристики относятся к покрытию толщиной в 350 микрон нанесенному на 3 мм сталь в стандартных условиях. Предварительная обработка поверхности – обезжиривание и пескоструйная обработка, если не указано другое.

Рекомендуемая толщина покрытия		300-750 микрон
Внешний вид		Гладкий / глянцевый
Глянец	ISO 2813	70
Ударопрочность	Гарднер (падающий груз) ISO 6272 Прям. 23 ° C (3 мм пластина) Непрям. 0 ° C (3 мм пластина) Прям. 23 ° C (0,7 мм пластина) Непрям. 0 ° C (0,7 мм пластина)	Более 27 Дж Более 27 Дж 18,0 Дж 2,7 Дж
Истирание	Taber ASTM D4060/84 H18, 500г нагрузка, 1000 циклов CS17, 500г нагрузка, 1000циклов	60 мг потери веса 25 мг потери веса
Соляной туман	ISO 9227 and NF 41-002	Результаты, полученные после 1000 часов
	Сталь – с надрезом	Потеря адгезии менее 10мм под надрезом. Коррозия под пленкой 2-3 мм
	- без надреза	Отсутствие пузырения или коррозии после 10000 часов
	Алюминий – с надрезом - без надреза	без потери адгезии без потери адгезии
Химическая стойкость*	- Разбавленные кислоты 60 ° C - Разбавленные щелочи 60 ° C - Соли (за исключением пероксидов) 60 ° C - Растворители 23 ° C	Хорошая Хорошая Хорошая
Адгезия	PSL, TM 19	A-1
Атмосферостойкость	QUV ASTM G53-77 Штат Флорида 45 °, направление - Юг	2000 час - Никаких существенных изменений в цвете или потери блеска. 3 года - никаких значительных изменений в цвете или потери блеска.
Характеристики горения		
Возгораемость	BS476: Pt5: 1979 500 микрон покрытия	P - не легко возгорается
Поверхностное распространение пламени	BS476: Pt7: 1979 500 микрон покрытия	Класс 1
Распространение горения	500 микрон покрытия	I = 0,2

Воспламеняемость	UL94	Vo (см. также свойства материала)
Безопасная рабочая температура	(Постоянная темп. воздуха)	60°C максимально

*Приведенные характеристики получены в результате полного погружения поверхности в химические вещества в течение длительного периода времени. Покрытие устойчиво к брызгам и кратковременному воздействию большинства химических веществ. Более подробную техническую консультацию о влиянии конкретных химических веществ или их смесей можно получить у компании Plascoat.

Качество

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

Компания 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.

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.

Отказ от гарантий

Насколько нам известно, информация, приведенная здесь, является верной и точной.

Состав продукта, предварительная обработка, условия нанесения покрытия, система обеспечения качества, условия конечного использования продукта являются факторами, влияющими на характеристики изделий с покрытиями, и находятся вне контроля компании "Плескоут".

Условия, при которых наши материалы могут использоваться, находятся вне нашего контроля. Пригодность к использованию и характеристики готовых изделий, покрытых материалом Плескоут относятся к исключительной ответственности заказчика и конечного пользователя. Компания "Плескоут" решительно отказывается от явных и подразумеваемых гарантий, включая гарантии пригодности для конкретного способа использования или цели.

контакт 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

