



STARDUST POWDER COATINGS S.r.l.  
ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ЗОНА В БАЦЦАНО  
67100 – АКВИЛА - ИТАЛИЯ  
Тел. ++39 0862 4455365  
Факс. ++ 39 0862 4455533  
e-mail: marketing@stardustpaints.it

## СЕРИЯ 90SD

Полиэфирная порошковая краска для наружной окраски для пост-форминга

### *ТЕХНИЧЕСКАЯ КАРТА*

#### СОСТАВ

СЕРИЯ 90SD образована насыщенными полиэфирными карбоксилатными смолами и пигментами, отобранными из-за их высокой светостойкости, устойчивости к теплу и атмосферным воздействиям. Формулировка гарантирует лучшие механические характеристики, которые способны удовлетворить требованиям QUALICOIL.

#### НАНЕСЕНИЕ

Покрытие равномерно наносится на обрабатываемую деталь с помощью специальной аппаратуры для электростатического нанесения распылением порошковой краски.

Ее высокая проводимость позволяет применять напряжение 40 – 50 кВ.

Окрашенные детали проходят затем в обжиговую печь, где слой порошка плавится и полимеризуется с получением покрытия с наилучшими свойствами адгезии и прочности.

#### ПРИМЕНЕНИЕ

СЕРИЯ 90SD принадлежит к новому поколению полиэфирных порошковых красок, которые гарантируют высокие механические свойства и высокую коррозионную стойкость, светостойкость, устойчивость к атмосферным воздействиям.

Данный тип покрытия особенно рекомендуется для проката, предназначенного для постформинга наружного применения. Покрытие в один слой гарантирует наилучшую устойчивость к любым механическим обработкам и атмосферным воздействиям благодаря его особым характеристикам, таким как сопротивление пылеобразованию, стабильность яркости (блеска), цвета и устойчивость к теплу.

СЕРИЯ 90SD особо показана для окраски стальных или алюминиевых переплетов или панелей для фасадов, постоянно подверженных атмосферным воздействиям.

Также является оптимальной отделкой для предметов внутреннего использования, обычно подвергающихся воздействию света и тепла.

СЕРИЯ 90SD может быть использована, кроме того, для окраски рам велосипедов, мотоциклетов, автомобильных деталей, сельскохозяйственного оборудования, уличных плакатов, мебели для улицы, бытовых электроприборов и так далее.

#### ЦВЕТА И ОТДЕЛКА

Наши стандартные цвета произведены согласно классификации RAL, если не договорено иное.

Все цвета поставляются в блестящей версии.

По запросу предлагаются матовая версия СЕРИИ 91SD и полублестящая версия СЕРИИ 92SD.

Должны учитываться небольшие расхождения между эталонными образцами, полученными в лаборатории, и промышленной продукцией; такая разница имеет место на основе цвета.

#### МАРКИРОВКА УТВЕРЖДЕНИЯ

QUALICOAT: P-xxxx

GSB: xxxx

#### ФИЗИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Внешний вид: тонкий порошок с контролируемой гранулометрией ниже 100 микрон.

Содержание твердых веществ: 100 %

Удельный вес: от 1.3 до 1.7 в зависимости от типа и цвета порошковой краски.

Срок хранения: 12 месяцев при хранении в вентилируемом и сухом месте (предпочтительно при температуре ниже 30 °С).

#### УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ

Минимальный заказ 100 кг.

Упаковка: пластиковые мешки по 25 кг, в картонных коробках и на европоддонах, должным образом подготовленных для транспортировки.

#### ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА ПОДЛОЖКИ

СЕРИЯ 90SD совершенно прилегает к большинству металлов, также в отсутствие предварительной обработки, при условии, что они будут совершенно чистые, сухие и обезжиренные.

Для увеличения срока сопротивления коррозии целесообразно производить предварительную химическую обработку поверхности.

Чтобы гарантировать хорошую защиту подложки, нужно наносить краску средней толщиной 60 – 80 микрон.

#### БЕЗОПАСНОСТЬ

См. карты безопасности отдельных продуктов.

#### ПОТРЕБЛЕНИЕ

Среднее потребление порошковой краски, необходимое для получения 50 - 80-микронного покрытия, варьируется от 70 до 120

**удельный вес \* толщина покрытия = граммы на м<sup>2</sup>**

Эти данные действительны при условии, что установка рекуперации порошковой краски функционирует соответствующим образом.

#### ОБЖИГ

В соответствии с рекомендуемыми условиями обжига соотношение время / температура может изменяться следующим образом:

15 минут при 190 °С (PMT \*)

12 минут при 200 °С (PMT \*)

PMT\* = пиковая температура металла

Эти указания действительны для панелей из алюминия толщиной 1 мм, ретикулируемых в конвекционной печи, с воздухом в качестве теплоносителя. Для подложек большей толщины условия обжига определяются особо. Они должны гарантировать, чтобы подложка достигла нужной температуры и чтобы порошковая краска плавилась и ретикулировалась с образованием однородного слоя.

(рис.)

## УСЛОВИЯ ОБЖИГА

### ХАРАКТЕРИСТИКИ ПОКРЫТИЯ

Полиэфирная порошковая краска СЕРИЯ 90SD обладает хорошими механическими свойствами, отличной светостойкостью и устойчивостью к атмосферным воздействиям, хорошей сопротивляемостью химическим агентам. Значения, приведенные далее, относятся к лабораторным испытаниям, проведенным на стальных панелях толщиной 0.6 мм, обезжиренных в холодном состоянии, на которые был нанесен 60 - 70-микронный слой порошковой краски RAL 9010-90SD/0955, с обжигом в течение 12 минут при 200 °С.

### МЕХАНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Вытяжка Erichsen	ISO 1520: 1995	8 мм
Изгиб на стержне	ISO 1519: 1995	Ø 3 мм
Изгиб Qualicoil	UNI EN 1396	1T
Сопротивление удару	ASTM D2794: 1993	> 12 Нм
Твердомер Buchholz	ISO 2815: 1998	90 - 110
Яркость 60 Lange	ISO 2813: 1994	согласно ТЗ Qualicoat
Испытание прилегания	ISO 2409: 1994	Gt-0

СЕРИЯ 90SD

### УСТОЙЧИВОСТЬ К ТЕПЛУ

Никакого пожелтения после 1000 часов выдержки при 120 °С.

### ХИМИЧЕСКАЯ СТОЙКОСТЬ

ПРОДУКТ	КОЛ-ВО МЕСЯЦЕВ	РЕЗУЛЬТАТ
Морская вода	10	без изменений
Водопроводная вода	“	“
Дистиллированная вода	“	“
Перекись водорода 3 %	“	“
Уксусная кислота 10 %	“	“
Уксусная кислота конц.	“	“
Лимонная кислота 10 %	10	никакой
стойкости		
Соляная кислота конц.	“	“
Фосфорная кислота 30 %	“	“
Молочная кислота 10 %	“	“
Серная кислота 20 %	“	“
Азотная кислота 10 %	7	“
Азотная кислота 30 %	1	“
Аммиак 10 %	3	изменения
Аммиак конц.	1	“

Едкий натр 5 %	2	“
Едкий натр 30 %	0,5	“
Гипохлорит натрия разбавленный	1	без изменений
Хлорид натрия 20 %	10	“
Карбонат натрия 10 %	“	“
Бихромат натрия	“	“
Этилацетат	“	размягчение
Ацетон	“	“
Метилэтилацетон	1	“
Этиловый спирт 96°	10	без изменений
Нефть	“	“
Дизельное топливо	“	размягчение
Живичный скипидар	10	без изменений
Глицерин	“	“
Толуол	“	размягчение
Ксилол	“	“
Циклогексанон	“	никакой
стойкости		
Трихлорэтилен	“	“

#### СТОЙКОСТЬ К КОРРОЗИИ И ПРИ НАРУЖНОМ ЭКСПОНИРОВАНИИ

Испытания проводились на стальных фосфатированных панелях и алюминиевых фосфатохромированных панелях.

Экспонирование в гидростате (DIN 50017):

без изменений после 1000 часов.

Ускоренное испытание стойкости к коррозии Kesternich (ISO 3231):

никакой потери адгезии после 24 циклов.

Испытание в соляном тумане (ISO 9227):

без изменений после 1000 часов.

Испытание на ускоренное старение (ISO 11341)

потеря яркости менее 50 % первоначального значения.

Примечание: представленная информация основывается на нашем опыте производителей и потребителей порошковых красок. Пользователь берет на себя ответственность за применение продукта при опробовании защитных характеристик в зависимости от наличия собственного оборудования и опыта.