



ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ПОРОШКОВОЙ КРАСКИ МИКРОПУЛ

ТИП	ЭПОКСИД
Температура- время полимеризации	200 °С- 10 минут
Вид покраски	Корона/Трибо
ТОЛЩИНА	70 микрон

ЦВЕТ		METG305
ГЛЯНЕЦ	ASTM 523	85 ГЛЯНЕЦ
Сухая адгезия	EN ISO 2409	76 μm
тест выветривание	ISO 2810	Florida test (2015-2016)
УДАРОПРОЧНОСТЬ	ASTM D2794-84	80 кг.см
ТЕСТ НА ИЗГИБ	DIN 53153	8 мм
ТВЕРДОСТЬ	DIN 53153	50 bucholz
ПЛОТНОСТЬ	DIN 53217	1,62 кг/см ³
стойкость на влажность	SCALTEC	0,6 %
СЫПУЧЕСТЬ	SAMES AS 100	79

сопротивление на солевую среду	ASTM B117,1000H	(АДГЕЗИЯ GT1) (Коррозия 2 mm)
АЦЕТОН (РУБ)		24 rub
испытание на долговечность	(57°C ,168h)	($\Delta E=0,6$) (Потеря блеска %2)
СТОЙКОСТЬ К УЛЬТРАФИОЛЕТОВОМУ ИЗЛУЧЕНИЮ	540W ,240h	($\Delta E=0,6$) (Потеря блеска %2)
содержание цинка		3%-5% на 1 грамм (обогащения частиц порошка цинком на 55-65%)

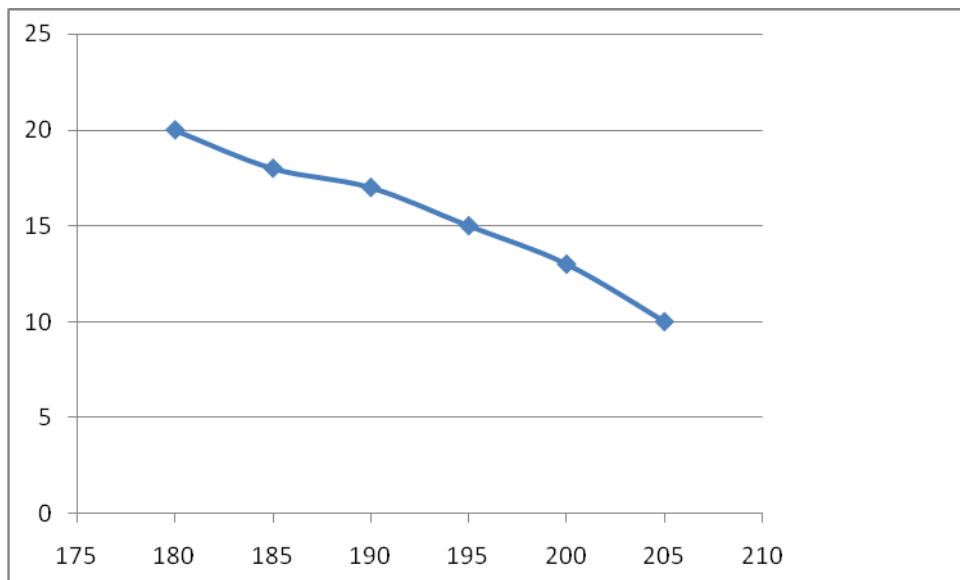
СРОК ГОДНОСТИ	<27°C , в сухом прохладном помещении 24 месяца
----------------------	--





График Полимеризации (после нагревания металла)

Рекомендуемые циклы работы



Испытания на химическую устойчивость проводились на стали, фосфатированной цинком.

Окрашиваемая поверхность должна быть очищена от масла, жира и ржавчины. При необходимости дополнительного сопротивления коррозии или влажности рекомендуется следующая обработка поверхности:
для стали: пескоструйная очистка и/или железное или цинковое фосфатирование
для оцинкованной стали и алюминия: хроматирование.

Информация, содержащаяся в настоящем докладе основана на испытаниях, проведенные в нашей лаборатории и не даёт никаких гарантий. Клиентам рекомендуется испытать образцы в собственных лабораториях.

