



FF555

ÜRÜN TEKNİK BİLGİSİ

Tanım

FF555 serisi, fırın kürlendirmeli epoksi ve poliester reçineleri ile yapılan, içcephe uygulamalar için tasarlanmış, 130 °C'de kürlenebilen ve sararma dirençli toz boyadır.

Özellikleri

Faydaları

130 °C'de kürlenme	MDF boyama için uygunluk
Düşük sıcaklıkta kürlenme	%40'a varan enerji, zaman ve para tasarrufu
Tüm renklerde ürünler	Çeşitlilik
Tek kat uygulamalı	Kolay kullanılabilirlik
İçcephe uygulamalar	Çoğu iç ortam uygulamalar için uygunluk
Solvent ve uçucu içermez	Çevreye daha az atık ve kirlenme

Kullanım Alanı

FF555 serisi ısı hassasiyeti olan malzemelere, alüminyum ve sac gibi metal yüzeylere uygulanır. Uygulama yerleri: Ofis mobilyaları, metal mobilya, (MDF), et kalınlığı fazla olan malzemeler, vs.

Performans Rehberi

UV	FF555 serisi dış ortam için tavsiye edilmez. İçerisinde dış ortamda tebeşirleşen epoksi reçine mevcuttur
Yayıma	orta
Bucholz Sertliği	>90
Konik Bükme	0 mm
Yapışma	Gt:0
Düz Darbe	>40 kgcm
Ters Darbe	>20 kgcm
Tribo Yükleme	- (istenirse Tribo olarak üretilebilir)
Erime	75 - 105 °C (Kofler)
Jel Süresi (180 °C)	80-120 sn
T _g (DSC)	62,0 ±0,5 °C

Ürün Rehberi

Renk	çok geniş renk seçeneği
Yüzey	Pütürlü WR – İnce Pütürlü ST
Yoğunluk	1,5-1,7 gr/cm ³ (koyu renklerde düşük, açık renklerde yüksek)
Raf Ömrü	6 ay (< 30 °C ve < 50% bağıl nem)
Parlaklık	5 - 50 gloss 60°



FF555

Uygulama Bilgileri

Uygulama Metodu 60-80 kilovolt negatif gerilim sağlayan corona elektrostatik toz boya tabancaları veya tribo tabancaları (TR kodlu ise) ile uygulanır.

Kürlenme

Metal Sıcaklık (°C)	Süre (dakika)	
125	30	
130	15	
130	30	(MDF için tavsiye edilen)
140	12	
150	8	
160	4	

Not: 125 °C'den daha düşük ve 200 °C'den daha yüksek sıcaklıkta kürlenme tavsiye edilmez. MDF için 140 °C'den yüksek sıcaklıkta kürlenme tavsiye edilmez.

Film Kalınlığı

Tavsiye edilen 60-100 µm

Tavsiye edilen film kalınlığında (80 µm) teorik sarfiyat

6-8 m²/kg. Uygulama şekli, yoğunluk, malzeme yüzeyi ve pütürlü yüzey gibi etkenler bu değeri etkiler.

Uygulama Rehberi

Yüzey Hazırlama

Optimum performans için tüm yüzeylerin yağı, nemi ve tozu alınarak önışlemeden geçirilmesi gereklidir.

Uygun önışlemler:

Alüminyum	Sarı kromat veya yeşil kromat/fosfat
Demir içereklil metalller	Çinko fosfat veya demir fosfat
Çinko kaplı metalller	Çinko fosfat veya kromat
MDF	Primostad (İBA Kimya ürünü primer) veya önışıtma (70-80 °C)

MDF için Uygulama Prosedürü ve Ekipman

- 1- **FF555** serisi toz boyların yüklenebilirliği, nemden arındırılmış ve akışkan bir haldeyken optimum performans alınır.
- 2- Toz boylar Hygroscopic (nem çeken) olduklarından, depo sıcaklığı uygulama ortamından daha soğuk ise, hazneye boşaltılmadan önce ağzı açılmadan uygulama ortam sıcaklığında bekletilmelidir. Optimum performans için, havalandırması olan yerlerde depolanmalı ve uygulanmalıdır. Sıcaklık 30 °C altında olmalıdır.
- 3- Toz boya haznede uzun süre bekletilmemelidir. Eđer haznedeki toz boya nemli ise nemden arındırmak için belli bir süre havalandırılmalı, veya tamamen hazneden boşaltılarak taze boya kullanılmalıdır.
- 4- Uygulamaya başlamadan önce uygun iş elbisesi kullanılmalıdır (maske, tulum vs.)
- 5- Basınçlı havanın nemden ve yağdan arındırılmış olduğundan emin olunmalıdır.
- 6- Uygulama ekipmanında silikon kullanılmamalıdır.
- 7- Emiř borusunun haznedeki toz boyaya iyice temas ettiğinden emin olunmalıdır. Üretici firmanın tavsiye ettiği gibi toz boya kabini çalıştırılmalıdır.



FF555

- 8- MDF parçalar ön ısıtma (70-80 °C) yapılarak veya Primostad (İBA Kimya ürünü primer) ile iletken hale getirilmelidir.
- 9- Toz boya için üretilen uygun elektrostatik tabanca ile uygulama yapılmalıdır. Ortam bağıl nemi corona sistem için 50-60%, tribo sistem için <40% olmalıdır.
- 10- Yukarıda belirtilen sıcaklık ve sürede kürlenmelidir.
- 11- Fırından çıkan boyalı MDF'ler soğutucu ile soğutulmalıdır.
- 12- Uygulama performansını düşürmemek için geridönüşüm boya, taze boyaya tavsiye edilen oranda eklenmelidir.
- 13- Geridönüş boyasını eleyerek hazneye boşaltmak, yabancı malzemelerin karışmasını engelleyecektir.
- 14- Kürlenmeyi MEK ile 30 sn temas ettirerek kontrol ediniz. Yüzey kuru olmalı ve kontrol hemen yapılmalıdır. Yüzeyde hafif bir yumuşama olabilir.

Bakım

FF555 serisi ile boyalı yüzeylerin uzun süre temiz kalması için, düzenli olarak yüzey ılık deterjanlı su ile yıkanmalı ve su ile durulanmalıdır.

Çok kuvvetli temizleyici malzemeler tavsiye edilmez.

Sağlık ve Güvenlik

FF555 serisi için hazırlanan Emniyetli Kullanım Bilgisi (MSDS), temas halinde sağlığa etkisi ve personel korunma malzemeleri hakkında bilgi içerir. Daha detaylı bilgi için Satış ve Müşteri Servis ofisleri ile temasa geçiniz.

Havadaki toz boya konsantrasyonu $50 \text{ gr/m}^3 - 70 \text{ gr/m}^3$ ateşle alevlenebilir veya ortam havası iletken hale gelebilir. 50 gr/m^3 altındaki değerler alevlenme için seyrek, 70 gr/m^3 üstünde değerler alevlenme için çok yoğun değerlerdir. Havadaki konsantrasyonu, tehlike sınırının altına çekebilecek, ehliyetli kişiler tarafından tasarlanmış havalandırma kullanılmalıdır. Tüm ekipman belli aralıklarla bakımı yapılmalıdır. Toz boya ile teması olan ekipman, birikmeyi engellemek için temizlenmelidir.

Öneriler ve Limitler

- Uygulama ve fırınlama şartlarında meydana gelebilecek farklılıklar sonucunda, **FF555** serisi toz boyada, İBA Kimyanın hazırladığı numuneler veya üretim plakaları ile müşteri malzemeleri arasında farklılık meydana gelebilir. Bu nedenle, ürünün ihtiyaçlarını karşılama sorumluluğu uygulayıcı ve/veya müşterisine aittir.
- Optimum performans için, tavsiye edilen kürlenmiş boya film kalınlığı ve kürlenme şartları sağlanmalıdır.
- Yüksek korozyon olan bölgeler için tavsiye edilmez.
- Dış ortam kullanımları için tavsiye edilmez.

Taşıma ve Stok

Kutulama

Parlama noktası

Taşıma

Depolama şartları

15-20-25 kg polietilen poşet ve oluklu karton kutularda
Havadaki toz boya konsantrasyonu $50 \text{ gr/m}^3 - 70 \text{ gr/m}^3$ ise

Tehlikeli malzeme değildir. Özel taşıma gerektirmez

Depo sıcaklığı $< 30 \text{ }^\circ\text{C}$ ve bağıl nem $< 50\%$ olmalıdır. Kapalı kutularda muhafaza edilmelidir

