

# F57

## ÜRÜN TEKNİK BİLGİSİ

### Tanım

F57 serisi, fırın kürlendirmeli reaktif epoksi reçineler ile yapılan, içcephe uygulamalar için tasarlanmış, optimum dekoratif ve mekanik özelliklere sahip düşük derecede kürlenmiş bir toz boyadır.

### Özellikleri

### Faydaları

Düşük kürlenme	Uygulamada daha az enerji tüketimi
Esnek film	Çok iyi mekanik özellikler
Tüm renklerde ürünler	Çeşitlilik
Tek kat uygulamalı	Kolay kullanılabilirlik
Solvent ve uçucu içermez	Çevreye daha az atık ve kirlenme
İyi kimyasal dayanım	Yağ ve genel kimyasallara karşı dayanımlı

### Kullanım Alanı

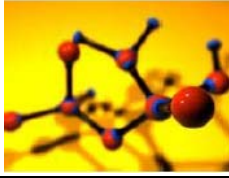
F57 serisi alüminyum ve sac gibi metal yüzeylere uygulanır. Uygulama yerleri: Otomotiv parçaları, bilgisayar ekipmanları, elektrik ekipmanları, dekoratif içcephe uygulamaları, vs.

### Performans Rehberi

UV	F57 serisi dış ortam için tavsiye edilmez. İçeriğinde dış ortamda tebeşirleşen epoksi reçine mevcuttur
Yayıma	İyi
Buchholz Sertliği	>90
Konik Bükme	0 mm
Yapışma	Gt:0
Düz Darbe	>40 kgcm
Ters Darbe	>40 kgcm
Tribo Yüklenme	>2,0µA (Kleber)
Erime	70 - 90 °C (Kofler)
Jel Süresi (180 °C)	75 - 125 sn
T <sub>g</sub> (DSC)	57,0 ±0,5 °C

### Ürün Rehberi

Renk	Çok geniş renk seçeneği
Yüzey	Parlak C – Yarparlak HR – Pütürlü WR – İnce Pütürlü ST
Yoğunluk	1,5-1,8 gr/cm <sup>3</sup> (koyu renklerde düşük, açık renklerde yüksek)
Raf Ömrü	6 ay (< 30 °C ve < %50 bağıl nem)
Parlaklık	% 60- 95 parlaklık 60°, renge bağlı (C ve HR için)



# F57

## Uygulama Bilgileri

**Uygulama Metodu** 60-80 kilovolt negatif gerilim sağlayan corona elektrostatik toz boya tabancaları veya tribo tabancaları ile uygulanır.

### Kürlenme

Metal Sıcaklık (°C)	Süre (dakika)
140	15
150	10 (tavsiye edilen)
160	5

Not: 140 °C'den daha düşük ve 160 °C'den daha yüksek sıcaklıkta kürlenme tavsiye edilmez.

### Film Kalınlığı

Tavsiye edilen 60-80 µm

### Tavsiye edilen film kalınlığında teorik sarfiyat (70 µm)

8-10 m<sup>2</sup>/kg. Uygulama şekli, yoğunluk, malzeme yüzeyi ve pütürlü yüzey gibi etkenler bu değeri etkiler.

## Uygulama Rehberi

### Yüzey Hazırlama

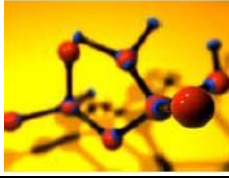
Optimum performans için tüm yüzeylerin yağı, nemi ve tozu alınarak ön işlemden geçirilmesi gereklidir.

Uygun ön işlemler:

Alüminyum	Sarı kromat veya yeşil kromat/fosfat
Demir içerikli metaller	Çinko fosfat veya demir fosfat
Çinko kaplı metaller	Çinko fosfat veya kromat

### Uygulama Prosedürü ve Ekipman

- 1- **F57** serisi toz boyaların yüklenebilirliği, nemden arındırılmış ve akışkan bir haldeyken optimum performans verir.
- 2- Toz boyalar 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. Eğer 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- Emiş borusunun haznedeki toz boyaya iyice temas ettiğinden emin olunmalıdır. Üretici firmanın tavsiye ettiği gibi toz boya kabini çalıştırılmalıdır.
- 8- Topraklamanın iyi yapıldığından emin olunmalıdır. Metalin metale teması sağlanmalıdır.
- 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.



# F57

- 11- Uygulama performansını düşürmemek için geridönüşüm boya, taze boyaya tavsiye edilen oranda eklenmelidir.
- 12- Geridönüş boyasını eleyerek hazneye boşaltmak, yabancı malzemelerin karışmasını engelleyecektir.
- 13- Kürlenmeyi darbe testi ile kontrol ediniz.

## Bakım

**F57** 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

**F57** 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  $20 \text{ gr/m}^3 - 70 \text{ gr/m}^3$  ateşle alevlenebilir veya ortam havası iletken hale gelebilir.  $20 \text{ gr/m}^3$  altındaki değerler alevlenme için seyrek,  $70 \text{ gr/m}^3$  üstünde değerler alevlenme için çok yoğun değerlerdir. Havadaki konsantrasyonu, tehlike sınırının altına çekebilecek, ehliyetli kişiler tarafından tasarlanmış havalandırma kullanılmalıdır. Tüm ekipmanın 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, **F57** 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.
- Dış ortam kullanımları için tavsiye edilmez.

## Taşıma ve Stok

<b>Kutulama</b>	15-20-25 kg polietilen poşet ve oluklu karton kutularda
<b>Parlama noktası</b>	Havadaki toz boya konsantrasyonu $20 \text{ gr/m}^3 - 70 \text{ gr/m}^3$ ise
<b>Taşıma</b>	Tehlikeli malzeme değildir. Özel taşıma gerektirmez
<b>Depolama şartları</b>	Depo sıcaklığı $< 30 \text{ }^\circ\text{C}$ ve bağıl nem $< \%50$ olmalıdır. Kapalı kutularda muhafaza edilmelidir.

