



PH1010

ÜRÜN TEKNİK BİLGİSİ

Tanım

PH1010 serisi, fırın kürlendirmeli epoksi reçineler ve fenolik sertleştiriciler ile üretilmiş, özel olarak alüminyum vakumlu metal yüzeylerin kaplanması için tasarlanmış bir toz boyadır. **PH1010** iyi bir yayılma ve metal kaplı yüzeye iyi bir tutunma sağlar.

Özellikleri

Faydaları

Yüksek T_g'li kürlenmiş boya filmi Çalışma sıcaklıklarında alüminyum tabakanın mükemmel dayanıklılığı

Kullanım Alanı

PH1010 serisi araba farlarının vernik boyasıdır.

Performans Rehberi

UV	PH1010 serisi dış ortam için tavsiye edilmez. İçeriğinde dış ortamda tebeşirleşen epoksi reçine mevcuttur
Yayılma	Çok iyi
Tribo Yüklenme	>2,0 μ A (Kleber)
Erime	72 - 92 °C (Kofler)
Jel Süresi (180 °C)	320 sn
Jel Süresi (200 °C)	160 sn
Jel Süresi (220 °C)	94 sn
Jel Süresi (240 °C)	58 sn
T _g (DSC)	55,0 \pm 0,5 °C
T _g (DSC)(kürlenmiş boya filmi)	106,0 \pm 0,5 °C

Ürün Rehberi

Renk	Koyu kahverengi transparan
Yüzey	Parlak C
Yoğunluk	1,25 \pm 0,03 gr/cm ³
Raf Ömrü	6 ay (< 25 °C ve < %50 bağıl nem)
Parlaklık	>% 100 parlaklık 60°



PH1010

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)
240 20 (tavsiye edilen)

Film Kalınlığı

Tavsiye edilen 60-80 µm

Tavsiye edilen film kalınlığında teorik sarfiyat (70 µm)

9-12 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 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- **PH1010** 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 25 °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.
- 11- Uygulama performansını düşürmemek için geridönüşüm boya, taze boyaya tavsiye edilen oranda eklenmelidir.
- 12- Geridönüş boyasını eleyerek hazneye boşaltmak, yabancı malzemelerin karışmasını engelleyecektir.



PH1010

13- Krlenmeyi darbe testi ile kontrol ediniz.

Boyanın Kararlılığı

PH1010 serisi alüminyum vakum metal kaplamanın üstüne metal yansıtma görüntüsü için son kat olarak uygulanır. Yüksek apraz bağlanma yoğunluğu sebebiyle boya filmi yüksek sıcaklıklarda sabittir.

Sağlık ve Güvenlik

PH1010 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 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 ekipmanın belli aralıklarla bakımı yapılmalıdır. Toz boya ile teması olan ekipman, birikmeyi engellemek için temizlenmelidir.

neriler ve Limitler

- Uygulama ve fırınlama şartlarında meydana gelebilecek farklılıklar sonucunda, **PH1010** 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.
- **PH1010** mkemmел yayılım ve malzeme ıslatma özelliğinden dolayı yağlar ve diğer safsızlıklara karşı hassastır. İğne deliği, krater veya diğer yüzey hatalarının oluşmasını engellemek için mutlaka yağı alınmış ve kimyasal ön işlem görmüş yüzeylere uygulanması gerekir.
- Dış ortam kullanımları için tavsiye edilmez.

Taşıma ve Stok

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

