



# PE58

## ÜRÜN TEKNİK BİLGİSİ

### Tanım

**PE58** serisi, fırın kürlendirmeli TGIC içermeyen poliester reçineler ile yapılan, dış cephe uygulamalar için tasarlanmış, U.V. ışınlarına ve sararmaya dirençli, renk ve parlaklık kaybı istenmeyen dış mekan yapıları için kullanılabilen Qualicoat onaylı toz boyadır.

### Özellikleri

Tüm renklerde ürünler  
Tek kat uygulamalı  
Dışcephe uygulamalar  
Solvent ve uçucu içermez  
TGIC içermeyen  
Qualicoat onaylı

### Faydaları

Çeşitlilik  
Kolay kullanılabilirlik  
Çoğu dış ortam uygulamalar için uygunluk  
Çevreye daha az atık ve kirlenme  
Sağlığa karşı düşük risk  
Uygun önışlemlili alüminyum yüzeylerde garantili performans

### Kullanım Alanı

**PE58** serisi alüminyum ve sac gibi metal yüzeylere uygulanır. Uygulama yerleri: Pencere ve kapı sistemleri, çanak anten, bahçe malzemeleri, mimari uygulamalar, vs.

### Performans Rehberi

Testler	Test Edilen Renkler		
	RAL 3012	RAL 7021	RAL 9022
Yapışma EN ISO 2409:1994	0	0	0
Sertlik Buchholdz (EN ISO 2815)	>80	>80	>80
Esneklik Testi (cupping) (EN ISO 1520)	5 mm çapında çatlama yok	5 mm çapında çatlama yok	5 mm çapında çatlama yok
Konik Bükme EN ISO 1519:1995	5 mm çapında çatlama yok	5 mm çapında çatlama yok	5 mm çapında çatlama yok
Darbe Testi ASTM D 2794:1993	2,5 Nm çatlama yok	2,5 Nm çatlama yok	2,5 Nm çatlama yok
Kesternich EN ISO 3231:1997	1 mm ilerisinde, pas ilerlemesi ve soyulma yok	1 mm ilerisinde, pas ilerlemesi ve soyulma yok	1 mm ilerisinde, pas ilerlemesi ve soyulma yok
Asetik Asit Tuzlu Su Sisi Testi ISO 9227:1990 1000 saat	QUALICOAT şartlarına uygun	QUALICOAT şartlarına uygun	QUALICOAT şartlarına uygun
Hızlandırılmış İklim Testi EN ISO 11341:1997	Parlaklık kaybı 50%'dan fazla değil	Parlaklık kaybı 50%'dan fazla değil	Parlaklık kaybı 50%'dan fazla değil
Harç Dayanım Testi ASTM D 3260:1996	Soyulma ve hasar yok	Soyulma ve hasar yok	Soyulma ve hasar yok
Kaynar Suya Dayanım Testi Nem Testi DIN 50017:1982	Soyulma ve hasar yok	Soyulma ve hasar yok	Soyulma ve hasar yok

**UV**  
**Yayıma**  
**Tribo Yüklenme**  
**Erime**

**PE58** serisi dış ortama dayanımlıdır. Qualicoat Onaylı (P-0582).  
Çok iyi  
>2,0µA (Kleber)  
90 - 114 °C (Kofler)



# PE58

Jel Süresi (180 °C)	200 - 300 sn
T <sub>g</sub> (DSC)	58,0 ±0,5 °C

## Ürün Rehberi

Renk	Çok geniş renk seçeneği
Yüzey	Parlak C – Yarıparlak HR – Pütürlü WR – İnce Pütürlü ST
Yoğunluk	1,5-1,8 gr/cm <sup>3</sup> (koyu renklerde düşük, açık renklerde yüksek)
Raf Ömrü	12 ay (< 30 °C ve < %50 bağıl nem)
Parlaklık	%60 - 95 parlaklık 60° (C ve HR için)

## 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)
170	17
180	10 (tavsiye edilen)
200	8

Not: 170 °C'den daha düşük ve 200 °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 önışlemden geçirilmesi gereklidir.

Uygun önışlemler:

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- **PE58** 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.



## PE58

- 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.
- 13- Kürlenmeyi darbe testi ile kontrol ediniz.

### Bakım

PE58 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

PE58 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, PE58 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
- Kürlenme prosesi esnasındaki su çıkışı sebebiyle  $100 \mu\text{m}$  üzerindeki kalınlıklarda iğne deliği problemi görülebilir.

### Taşıma ve Stok

**Kutulama**

**Parlama noktası**

**Taşıma**

**Depolama şartları**

15-20-25 kg polietilen poşet ve oluklu karton kutularda

Havadaki toz boya konsantrasyonu  $20 \text{ gr/m}^3 - 70 \text{ gr/m}^3$  ise

Tehlikeli malzeme değildir. Özel taşıma gerektirmez

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

