

Порошковая краска содержащая металлические пигменты ОХТЭК (антик, металлик)

ТУ 2329-001-98592378-2007

СОСТАВ	<p>ОХТЭК-1 - Краска представляет собой гомогенизированную порошковую смесь полиэфирной смолы, отвердителей, пигментов, металлических пигментов, наполнителей и модификаторов (подобранных для обеспечения атмосферо- и светостойкости).</p> <p>ОХТЭК-2 - Краска представляет собой гомогенизированную смесь олигомерных эпоксидных и полиэфирных смол, пигментов, металлических пигментов наполнителей и модификаторов.</p> <p>ОХТЭК-3 - Краска представляет собой порошковую, гомогенную смесь эпоксидной смолы, отвердителей, пигментов, металлических пигментов и модификаторов.</p>
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	<p>Для увеличения срока эксплуатации и придания более высоких защитных свойств покрытий (тип-антик, металлик) содержащих металлические пигменты необходимо покрывать их бесцветным лаком.</p> <p>ОХТЭК-1 - Для окрашивания металлических поверхностей в различных отраслях промышленности подвергающихся воздействию атмосферных факторов: элементы фасадов зданий, рамы окон и дверей, сельскохозяйственные машины и др. изделий, постоянно эксплуатируемых на открытом воздухе.</p> <p>ОХТЭК-2 – Для окрашивания металлических поверхностей в различных отраслях промышленности, эксплуатируемых внутри помещения, в том числе товаров народного потребления.</p> <p>ОХТЭК-3 – Для окрашивания металлических поверхностей в различных отраслях промышленности, эксплуатируемых внутри помещений, в тех случаях, когда требуется достижения высоких защитных и антикоррозионных свойств. Краска может наноситься как трибо- так и электростатическим методом.</p>
ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ	<p>Ржавчина и грязь очищаются до степени 2 в соответствии с ГОСТ 9.402-80. Обезжиривание проводится до степени 1 в соответствии с ГОСТ 9.402-80. Для достижения более высоких защитных свойств рекомендуется предварительная химическая обработка металла:</p> <ul style="list-style-type: none">● <u>для стали</u> – фосфатирование;● <u>для алюминия</u> - хроматирование.

	Перед нанесением краску следует выдержать 12 часов при комнатной температуре в закрытой заводской упаковке.
ВРЕМЯ ОТВЕРЖДЕНИЯ (зависит от температуры изделия, режима работы печи и количества изделий, которые нужно окрасить одновременно)	В минутах при температуре поверхности изделия: ● 15' при 180 ⁰ С. Отклонения от вышестоящих значений зависят от работы печи.
ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ, РАСХОД КРАСКИ	Оптимальная толщина 50-80 мкм.; при этом теоретический расход краски (без учета потерь) ~ 75-120 г/м ² .
СВОЙСТВА ПОКРЫТИЯ (при толщине покрытия 70-80мкм; 100-120мкм: на стали ГОСТ 16523 толщиной 0,8-0,9мм*) на жести ГОСТ 13345 толщиной 0,25-0,28мм**)	Цвет *) – по требованию заказчика. Прочность при растяжении по Эриксену*) - не менее 7мм. Прочность при изгибе**) – не более 1мм. Адгезия*) - ISO 2409 - 0 баллов.
УСЛОВИЯ БЕЗОПАСНОСТИ ПРИ ПРИМЕНЕНИИ	Меры предосторожности от вдыхания красочной пыли.
УТИЛИЗАЦИЯ ОТХОДОВ	Порошковая краска относится к веществам класса опасности 4. Остатки краски передаются на уничтожение согласно местным предписаниям.
УПАКОВКА, ТРАНСПОРТИРОВКА, ХРАНЕНИЕ	Картонные коробки с полиэтиленовым вкладышем по 20 кг. При хранении и транспортировке беречь от нагрева и попадания влаги. Срок хранения в заводской упаковке при температуре не выше 35 ⁰ С до 12 месяцев.