

# Порошковая краска по оцинкованной поверхности ОХТЭК - Zn

ТУ 2329-001-98592378-2007

СОСТАВ	<p><b>ОХТЭК – 1Zn</b> – Краска представляет собой гомогенизированную порошковую смесь полиэфирной смолы, отвердителей, пигментов, наполнителей и модификаторов ( подобранных для обеспечения атмосферо- и светостойкости).</p> <p><b>ОХТЭК - 2Zn</b> - Краска представляет собой гомогенизированную смесь олигомерных эпоксидных и полиэфирных смол, пигментов, наполнителей и модификаторов.</p> <p><b>ОХТЭК - 3Zn</b> – Краска представляет собой порошковую, гомогенную смесь эпоксидной смолы, отвердителей, пигментов и модификаторов.</p>
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ	<p><b>ОХТЭК – 1Zn</b> - Для окрашивания оцинкованных 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><b>ОХТЭК – 2Zn</b> – Для окрашивания оцинкованных поверхностей в различных отраслях промышленности, эксплуатируемых внутри помещения, в том числе товаров народного потребления (металлической мебели, радиаторов отопления, холодильников, печей СВЧ, и др. торгового оборудования, разделочных столов, лотков).</p> <p><b>ОХТЭК – 3Zn</b> – Для окрашивания оцинкованных 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	Обезжиривание поверхности растворителем (ацетоном). 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: ● 3' при 280 <sup>0</sup> С; ● 5' при 250 <sup>0</sup> С. Отклонения от вышестоящих значений зависят от работы печи.
ТОЛЩИНА ПОКРЫТИЯ, РАСХОД	Оптимальная толщина 50-80 мкм.; при этом

КРАСКИ	теоретический расход краски (без учета потерь) ~ 75-120 г/м <sup>2</sup> .
СВОЙСТВА ПОКРЫТИЯ (при толщине покрытия 70-80мкм: на стали ГОСТ 16523 толщиной 0,8-0,9мм <sup>*</sup> ) на жести ГОСТ 13345 толщиной 0,25-0,28мм <sup>**</sup> )	Цвет <sup>*</sup> ) – по требованию. Блеск под углом 60 <sup>0</sup> С <sup>**</sup> ) - 70 – 100%. Прочность при растяжении по Эриксену <sup>*</sup> ) - не менее 7мм. Глянцевая (блеск более 70%) ТУ 2329-001-98592378-2007. Полуглянцевая (40-70%) ТУ 2329-001-98592378-2007. Полуматовая (блеск 15-40%) ТУ 2329-001-98592378-2007. Матовая (блеск менее 15%) ТУ 2329-001-98592378-2007. Прочность при изгибе <sup>**</sup> ) – не более 1 мм. Адгезия <sup>*</sup> ) - 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 короба 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 <sup>0</sup> С до 12 месяцев.