



PSD77

ÜRÜN TEKNİK BİLGİSİ

Tanım

PSD77 serisi, Qualicoat onaylı fırın kürlendirmeli poliester-tgic içermeyen süper dayanımlı mat toz boyadır. Gelişmiş reçine ve yüksek performanslı pigmentler kullanılarak, renk ve parlaklık kaybı istenmeyen dış cephe mimari uygulamalar için tasarlanmıştır. Standart poliester boyalara göre daha uzun süreli parlaklık ve renk dayanımı sağlar.

Özellikleri

20 yıl garanti
Tek kat uygulamalı
Süper dayanımlı poliester
Solvent ve uçucu içermez
TGIC içermez
İyi yüzey yayılımı

Faydaları

Uygun önışlemlili alüminyum yüzeylerde garantili performans
Kolay kullanılabilirlik
Mükemmel renk ve parlaklık dayanımı
Çevreye daha az atık ve kirlenme
Sağlığa karşı düşük risk
Düzgün yüzey görünümü

Kullanım Alanı

PSD77 serisi alüminyum ve sac gibi metal yüzeylere uygulanır. Uygulama yerleri: mimari uygulamalar için pencere ve kapı sistemleri, vs.

Performans Rehberi

Testler	Test Edilen Renkler		
	RAL 3005	RAL 5010	RAL 9010
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 794:1993	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 10%'dan fazla değil	Parlaklık kaybı 10%'dan fazla değil	Parlaklık kaybı 10%'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	Soyulma ve hasar yok	Soyulma ve hasar yok	Soyulma ve hasar yok
Nem Testi DIN 50017:1982	Soyulma ve hasar yok	Soyulma ve hasar yok	Soyulma ve hasar yok

UV
Yayılma
Tribo Yüklenme

Mükemmel UV dayanımı. Qualicoat onaylı (P-0674)
çok iyi
>2,0µA (Kleber)



PSD77

Erime	90 - 114 °C (Kofler)
Jel Süresi (180 °C)	80-120 sn
Jel Süresi (200 °C)	50-80 sn
T _g (DSC)	55,5 ±0,5 °C

Ürün Rehberi

Renk	Sınırlı renk seçeneği
Yüzey	Mat CM
Yoğunluk	1,5-1,7 gr/cm ³ (koyu renklerde düşük, açık renklerde yüksek)
Raf Ömrü	12 ay (< 30 °C ve < %50 bağıl nem)
Parlaklık	%15 - 30 parlaklık 60°

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)
180	15
200	10 (tavsiye edilen)
210	8

Not: 180 °C'den daha düşük ve 210 °C'den daha yüksek sıcaklıkta kürlenme tavsiye edilmez.

Film Kalınlığı

Tavsiye edilen 60-80 µm

Teorik Sarfiyat tavsiye edilen film kalınlığında (70 µm)

8 – 10 m²/kg uygulama şekli, yoğunluk ve malzeme yüzeyi 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

Uygulama Prosedürü ve Ekipman

- 1- PSD77 serisi toz boyaların yüklenebilirliği, nemden arındırılmış ve akışkan bir haldeyken optimum performansı verir.
- 2- Toz boyalar nem çeken hygroscopic ürünler 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 'nin altında olmalıdır.
- 3- Toz boya haznede uzun süre bekletilmemelidir. Eğer haznedeki toz boya nemli ise nemden arındırmak için belli bir süre havalandırılmalı, veya tamamen haznedden 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 ve boyanacak iş parçasında silikon kullanılmamalıdır.
- 7- Enjektör emiş borusunun haznedeki toz boyanın içine daldığından emin olunmalıdır. Üretici firmanın tavsiye ettiği gibi toz boya kabini çalıştırılmalıdır.



PSD77

- 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 geri dönüşüm boya, taze boyaya tavsiye edilen oranda eklenmelidir.
- 12- Geri dönüşüm boyasını eleyerek hazneye boşaltmak, yabancı malzemelerin karışmasını engelleyecektir.
- 13- Kürlenmeyi darbe testi ile kontrol ediniz.

Bakım

PSD77 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

PSD77 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 $20 \text{ gr/m}^3 - 70 \text{ gr/m}^3$ aralığında 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.

Öneriler ve Limitler

- Uygulama ve fırınlama şartlarında meydana gelebilecek farklılıklar sonucunda, PSD77 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.
- Malzemenin fırın içindeki ısınma hızı boyanın parlaklığını değiştirebilir.
-

Taşıma ve Stok

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

