



Серия  
EP.A

ООО «Роял Групп»

Юридический адрес: 125040, г. Москва, ул. Нижняя, 14/ стр. 7  
Почтовый адрес: 140301, Московская область, г. Егорьевск, а/я 312  
ИНН / КПП: 7714976312/771401001, ОГРН 1177746181381  
www.powderoyal.ru, info@powderoyal.ru  
8-968-645-02-12, 8-968-645-02-03

## Техническая спецификация Эпоксидно-полиэфирная порошковая краска ROYAL

**Серия EP.A** представлена терморезистивными порошковыми красками, созданными на основе эпоксидных и полиэфирных смол, предназначенных для внутренних работ. Это краски с хорошей общей характеристикой и защитой от пожелтения. Данная серия имеет широкую область применения.

### **Преимущества:**

- Все цвета RAL
- Нанесение одним слоем
- Для внутреннего применения
- Применяется без растворителя и не содержит летучих веществ
- Небольшая степень пожелтения при перегреве изделия в печи

**Применение:** промышленное оборудование, панельные радиаторы, стальные двери, электроприборы, металлическая мебель.

### **Характеристика краски:**

**Цвет:** Широкий спектр цветов

**Поверхность:** Глянец - Полуглянец - Шагрень - Структура - Полумат

**Плотность:** 1,5-1,8 г/см<sup>3</sup> (темные цвета - низкая, светлые цвета - высокая)

**Срок Хранения:** 12 месяцев (< 30 °C и < % 50 влажность)

**Глянец:** 60 - 95 % глянец 60°

### **Метод нанесения краски:**

Краска может быть нанесена электростатическим распылением при использовании классических устройств, которые обеспечивают отрицательное напряжение 60-80 кВт (корона) и трибопистолетами. **Режим запекания**

Температура металла (оС)	Время (минута)
170	15
180	10 (рекомендуется)
190	8

### **Толщина запекаемой пленки**

Рекомендованная 60-80 мм

**Теоретическая оценка расхода краски при рекомендованной толщине пленки (70 мм)**

8-10 м<sup>2</sup>/кг. Реальный расход зависит от таких факторов, как метод и условия нанесения, специфическая тяжесть, профиль поверхности и структура поверхности.

### **Способ применения:**

▪ **Подготовка поверхности** - для получения наилучшего покрытия необходима предварительная очистка поверхности от масла, влаги и пыли. Приемлемая предварительная подготовка:

Алюминий	Жёлтый или зелёный хромат / фосфат
Железосодержащий металл	Цинкофосфат или железофосфат
Оцинкованный металл	Цинкофосфат или хромат

▪ **Технология применения и оборудование:**

1. Краски серии **EP.A** хорошо наносятся при свободном распылении и отсутствии влаги в порошке.
2. Если температура на складе ниже, чем в рабочем цехе, перед засыпанием в бункер необходимо дать краске достичь температуры цеха, не вскрывая упаковку. Для оптимального нанесения рекомендуется хранить и применять краску в местах, имеющих вентиляцию. Температура в местах хранения должна сохраняться ниже 30 °С.
3. Порошковые краски гигроскопичны (влаговпитывающие). Не рекомендуется хранить их в питателях (бункерах). Если краска в бункере влажная, необходимо ее просушить некоторое время с помощью пневможижения воздуха, или полностью заменить краску в бункере на свежую.
4. При непосредственном контакте с порошковой краской рабочие должны использовать специальные средства защиты: респираторы или противопыльные маски, комбинезоны.
5. Убедитесь, что сжатый воздух, попадающий в распылительное оборудование под давлением, не содержит влагу и масло.
6. Не должно быть силиконовых изделий и частей в покрасочном оборудовании и на поверхности, на которую будет наноситься порошковая краска серии **EP.A**.
7. Перед использованием убедитесь, что трубка заборника в бункере контактирует с порошковой краской (полностью погружена в порошковую краску).
8. Проверить наличие заземления.
9. Использовать только электростатические пистолеты для порошковых красок. Влажность в цехе должна соответствовать показателям:
  - электростатика - 50-60 %
  - трибостатика - < 40%
10. Полимеризация (запекание) должна проходить по вышеуказанным параметрам.
11. Соотношение рекуператора и свежей краске должно соответствовать рекомендуемым пропорциям.
12. Перед добавлением порошковой краски в бункер ее рекомендуется просеивать. Это поможет избежать попадания инородных тел и скомковавшейся краски.
13. Качество полимеризации проверять тестом на удар.

### **Уход за окрашенными изделиями:**

Поверхность, окрашенная порошковой краской серии **EP.A**, после теста на удар и подтверждения качества покраски может быть вымыта тёплой водой, слегка разбавленной моющим средством, а потом повторно промыта проточной водой. Не рекомендуется применять сильнодействующие чистящие средства.

### **Рекомендации и ограничения:**

- В зависимости от условий нанесения и полимеризации могут возникать различия в красках серии **EP.A**, между образцами и производственными эталонами компании ООО «Роял групп» и поверхностями, полученными у потребителя в цехе. Ответственность за правильность использования и применения краски лежит на потребителе.
- Для получения оптимального результата, обязательно соблюдение параметров толщины слоя и условий полимеризации.
- Не рекомендуется для деталей, где требуется высокая стойкость к коррозии.
- Не рекомендуется для наружного использования.

#### **Транспортировка и хранение:**

**Упаковка** 15/20/25 кг в полиэтиленовом пакете и гофрированной картонной коробке.

**Воспламенение** Возможно, при концентрации краски в воздухе  $20 \text{ гр/м}^3 - 70 \text{ гр/м}^3$

**Транспортировка** Не является опасным материалом. Не требует специальных условий для перевозки.

**Условия хранения** Температура на складе  $< 30 \text{ }^\circ\text{C}$  и влажность  $< \%50$ . Хранить в закрытых коробках.

#### **Здоровье и безопасность:**

При концентрации менее  $20 \text{ гр/м}^3$  возгорание практически невозможно, при концентрации краски в воздухе более  $70 \text{ гр/м}^3$  риск возгорания очень высок. Воздух в цехе может стать электропроводимым. Для поддержания безопасной концентрации порошковой краски в воздухе, необходима вентиляция в цехе, разработанная специалистами в этой области. Необходима периодическая уборка и очистка оборудования.

Для более детальной информации обращайтесь в техническую службу поддержки и региональные офисы продаж.

#### **Предупреждение:**

Вся информация, изложенная выше, основана на знаниях и опыте нашей компании. Это не дает формальной гарантии, поскольку порошковое нанесение выполняется пользователем в условиях, которые мы не можем контролировать и с неизвестными нам параметрами. Пользователь должен удостовериться, что порошок подходит для его целей. Ответственность за конечный результат несет пользователь. Информация, содержащаяся в этой технической спецификации, может изменяться без предупреждения, поскольку наша цель состоит в том, чтобы достигнуть дальнейшего усовершенствования продукции марки ROYAL. Поскольку эта техническая спецификация имеет общий характер, для специальных заказов связывайтесь с нашей технической лабораторией.