



Серия  
РЕ.С

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 полиэфирная порошковая краска ROYAL

**Серия РЕ.С** представлена термореактивными порошковыми красками, основанными на полиэфирных смолах, предназначенных для внешних работ, с высокой защитой от пожелтения и стойкостью к УФ. Используются для окраски алюминия и стали.

### **Преимущества:**

- Все цвета RAL
- Нанесение одним слоем
- Для внешнего применения
- Применяется без растворителя и не содержит летучих веществ

**Применение:** промышленное оборудование, автомобильная промышленность, металлическая мебель, стальные двери.

### **Характеристика краски:**

**Цвет:** Широкий спектр цветов

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

**Плотность:** 1,5-1,8 gr/cm<sup>3</sup> (тёмные цвета - низкая, светлые цвета - высокая)

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

**Глянец:** % 50 - 95 глянец при 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)

190

15

200

10 (рекомендуется)

210

8

\* Для катализированных продуктов, температура выпечка ниже. Пожалуйста, проверьте этикетку.

### **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 **РЕ.С** 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 **РЕ.С**.
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 **РЕ.С**, 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 **РЕ.С**, между образцами и производственными эталонами компании «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 внутреннего использования.

#### **Транспортировка и хранение:**

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

**Воспламенение** Возможно, при концентрации краски в воздухе 20 гр/м<sup>3</sup> – 70 гр/м<sup>3</sup>

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

**Условия хранения** Температура на складе < 30 °С и влажность < %50. Хранить в закрытых коробках.

#### **Здоровье и безопасность:**

При концентрации менее 20 гр/м<sup>3</sup> возгорание практически невозможно, при концентрации краски в воздухе более 70 гр/м<sup>3</sup> 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.