

## PS60

# Ürün Teknik Bilgisi

### Tanım

**PS60** serisi, fırın kürlendirmeli poliester-tgic içermeyen süper dayanımlı 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.

### Genel Özellikleri

Tek kat uygulamalı  
Süper dayanımlı  
Çevreye daha az atık ve kirlenme  
Çok iyi UV dayanımlı  
Tgic içermeyen  
Uygun önışlemlı alüminyum yüzeylerde 15 yıl garantili performans  
İyi yüzey görünümü

### Kullanım Alanları

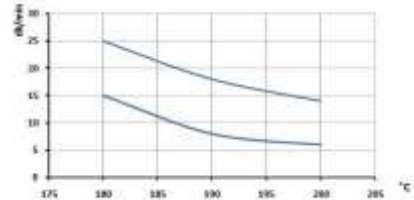
Mimari uygulamalar  
Kapı ve pencere sistemleri

### Ürün Özellikleri

<b>UV Dayanım</b>	PS60 serisi dış ortam için dayanımlıdır.
<b>Yayıma</b>	Çok iyi
<b>Yüzey</b>	Parlak GL
<b>Yoğunluk</b>	1.2 – 1.7 gr/cm <sup>3</sup> (koyu renklerde düşük, açık renklerde yüksek)
<b>Raf Ömrü</b>	24 ay (< 30°C ve < %50 bağıl nem)

### Uygulama Bilgisi

<b>Uygulama</b>	Corona/Tribo (Boya kodunda 6.karakter "T" ise tribo tabanca ile uygulanabilir.)
<b>Kürlenme</b>	190°C 10 dakika (tavsiye edilen)
	Metal Sıcaklığı (°C)      Süre (dakika)
	180                              15-25
	190                              8-18
	200                              6-14



**Film Kalınlığı** 60-80 µm (tavsiye edilen)  
**Teorik Sarfiyat** 9-12 m<sup>2</sup>/kg. Tavsiye edilen ortalama film kalınlığına göre hesaplanmıştır. Uygulama şekli, yoğunluk, malzeme yüzeyi ve pütürlü yüzey gibi etkenler bu değeri etkiler.

# PS60

## Boya Filmi Özellikleri

Testler	Test Edilen Renkler		
	RAL 3005	RAL 5010	RAL 9010
Yapışma (ISO 2409)	0	0	0
Sertlik Buchholdz (ISO 2815)	>80	>80	>80
Esneklik Testi (cupping) (ISO 1520)	5 mm çapında çatlama yok	5 mm çapında çatlama yok	5 mm çapında çatlama yok
Bükme Testi (ISO 1519)	5 mm çapında çatlama yok	5 mm çapında çatlama yok	5 mm çapında çatlama yok
Darbe Testi (ISO 6272-2/ASTM D 2794)	2,5 Nm çatlama yok	2,5 Nm çatlama yok	2,5 Nm çatlama yok
Kesternich (ISO 3231)	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) / 1000 saat	QUALICOAT şartlarına uygun	QUALICOAT şartlarına uygun	QUALICOAT şartlarına uygun
Hızlandırılmış İklim Testi (ISO 16474-2)	Parlaklık kaybı 25%'ten fazla değil	Parlaklık kaybı 25%'ten fazla değil	Parlaklık kaybı 25%'ten fazla değil
Harç Dayanım Testi (EN 12206-1)	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 (ISO 6270-2)	Soyulma ve hasar yok	Soyulma ve hasar yok	Soyulma ve hasar yok

## Uygulama Rehberi

### Yüzey Hazırlama

Optimum performans için tüm yüzeylerin yağı, nemi ve tozu alınarak ön işleminden geçirilmesi gereklidir.

Uygun ön işlemler:

Alüminyum Sarı kromat veya yeşil kromat/fosfat

### Uygulama Prosedürü ve Ekipman

**PS60** serisi toz boyaların yüklenebilirliği, nemden arındırılmış ve akışkan bir haldeyken optimum performans verir.

Toz boyalar hygroscopic (nem çeken) 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 altında olmalıdır.

Toz boya haznede uzun süre bekletilmemelidir. Eğer haznedeki toz boya nemli ise nemden arındırmak için belli bir süre havalandırılmalı, veya tamamen hazneden boşaltılarak taze boya kullanılmalıdır.

Uygulamaya başlamadan önce uygun iş elbisesi kullanılmalıdır (maske, tulum vs.)

Basınçlı havanın nemden ve yağdan arındırılmış olduğundan emin olunmalıdır.

Uygulama ekipmanında silikon kullanılmamalıdır.

Emiş borusunun haznedeki toz boyaya iyice temas ettiğinden emin olunmalıdır. Üretici firmanın tavsiye ettiği gibi toz boya kabini çalıştırılmalıdır.

Topraklanmanın iyi yapıldığından emin olunmalıdır. Metalin metale teması sağlanmalıdır.

Toz boya için üretilen uygun elektrostatik tabanca ile uygulama yapılmalıdır. Ortam bağıl nemi corona sistem için %50-60, tribo sistem için <40 olmalıdır.

Yukarıda belirtilen sıcaklık ve sürede kürlenmelidir.

Uygulama performansını düşürmemek için geridönüşüm boya, taze boyaya tavsiye edilen oranda eklenmelidir.

Geridönüş boyasını eleyerek hazneye boşaltmak, yabancı malzemelerin karışmasını engelleyecektir.

Kürlenmeyi darbe testi ile kontrol ediniz.

# PS60

## Bakım

**PS60** 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

**PS60** serisi için hazırlanan Güvenlik Bilgi Formu (GBF), maruziyet halinde sağlığa etkisi ve personel korunma malzemeleri hakkında bilgi içerir. Daha detaylı bilgi için Satış ve Müşteri Servis ofisleri ile temasa geçiniz.

## Öneri ve Limitler

Uygulama ve fırınlama şartlarında meydana gelebilecek farklılıklar sonucunda, **PS60** 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.

Kürlenme sırasındaki su çıkışı nedeniyle 100µm üzerinde iğne deliği gözlenebilir.

## Taşıma ve Stok

<b>Kutulama</b>	15-20-25 kg polietilen poşet ve oluklu karton kutularda
<b>Taşıma</b>	Tehlikeli malzeme değildir. Özel taşıma gerektirmez
<b>Depolama şartları</b>	Depo sıcaklığı < 30°C ve bağıl nem < %50 olmalıdır. Kapalı kutularda muhafaza edilmelidir.

*UYARI: Burada verilen tüm bilgiler araştırma ve tecrübelerimize dayanmaktadır. Bu bilgiler iyi niyetle, doğruluğuna inanılarak verilmiştir. Resmi bir garanti belgesi niteliğinde değildir. İBA KİMYA'nın ürün geliştirme politikasına uygun olarak haber verilmeden spesifikasyonlarda değişiklik yapılabilir.*