

## Detalii produs

Type	BPCOAT-EP SERIES (EPOXY-POLYESTER)
Sample Name	NEGRU NETED SEMI MAT 9005
Sample Code	19S3M0001

BPCOAT- Seria EP sunt pulberi epoxidice cu amestec de rășini de poliester utilizate pentru aplicații interioare. Această serie este similară cu epoxiile cu o rezistență îmbunătățită la îngălbenirea în lumina soarelui și la rezistență la factorii atmosferici. Prezenta la ultraviolete va face sa se matuiasca, in timp.

## Proprietati Tehnice

Teste efectuate	Unitati (Metode)	Valori
Structura chimica	-----	EP (Epoxy-Polyester)
Aspect la suprafata	-----	Neted
Culoare	-----	Negru
Gravitatie specifica	(EN ISO 8130-3)	1,75
Luciu	(EN ISO 2813 60 °)	55-65
Duritate	Buchholz (EN ISO 2815)	>90
Curgere	(EN ISO 8130-5)	100-140
Test de elasticitate	(EN ISO 1520), mm	>7mm
Impact	(EN ISO 6272) kg.cm	2,5 N
Aderenta	(EN ISO 2409)	Excellent. Gt = 0
Mandrina cilindrica	(EN ISO 1519)	>3mm
Spray de sare	(EN ISO 9227)	-
Ingalbenire	DE	Slab
Rezistenta UV	(ASTM D4587), DE	Slab

**\* Toate testele sunt facute pe placi de metal si aluminiu, tratate chimic**

## Teste de rezistenta chimica

Seria BPCOAT – EP este rezistenta la o mare varietate de solvent si substante chimice in functie de formula acestora. Cerintele de rezistenta chimica trebuie sa fie in concordanta cu conditiile de prelucrare si utilizarea finala a produsului finit.

## Suprafata de aplicare

Mobilier de scoala si birou, usi metalice, vestiare, radiatoare, echipamente de iluminat si componente ale masiniilor/utilajelor

## Pregatirea suprafetei

Pregatire suprafetei este utilizata, in primul rand pentru otel, otel zincat, aluminiu, cupru si aliaj de zinc. Pentru a preveni oxidarea suprafetei, de obicei este uleiata si gresata iar grasimea poate cauza anumite probleme pentru vopsea.



# BPCOAT FISA TEHNICA

Asadar, suprafata de metal trebuie curatata printr-o serie de metode chimice inainte de vopsire pentru a obtine cea mai buna performanta. Uleiul, solul, oxizii metalici, cauciucul si materialele plastice trebuie sa fie complet indepartate.

Pentru a imbunatati rezistenta impotriva coroziunii, fosfatul de zinc si fosfatul de fier sunt folosite pentru suprafetele de metal. Iar pentru suprafetele de aluminiu ar trebuie pretratate folosind un system cromat inainte de vopsirea cu pulbere.

## Metode de aplicare

Seria BPCOAT-EP Series se aplica cu pistol tubo sau corona incarcat de la 30 la 100kV.

## Conditii de polimerizare/Cuptor conventional;

Minim 180°C / 10 min. (temperatura metalului)

Maxim 200°C /10 min. (temperatura metalului)

## Grad de acoperire

Din experienta noastra, gradul de acoperire este de 9.5 m<sup>2</sup>/kg in conditiile unui strat de 60 µm. Consumul este influentat de culoare, gradul de incarcare electrostatica, conditiile de aplicare si geometria specifica.

## Depozitare

Seria BPCOAT-EP se depoziteaza la temperature de maxim 25°C si umiditate relativa de aproximativ 50 - 60%, pentru 2 ani, in ambalajul original (25 kg cutie).

## Doar pentru referinta

Toate specificatiile din fisa tehnica sunt bazate pe experienta noastra.

All specifications in this technical data sheet are based on our current knowledge. Odata cu dezvoltarea produsului aceasta specificatie va fi modificata fara a anunta in prealabil.

Recomandam utilizatorilor sa isi testeze produsul in propria instalatie, pentru activitati repetitive si sa foloseasca aceste date doar ca un ghid.

Mai multe detalii pe site-ul nostru:

[www.bpc.com.tr](http://www.bpc.com.tr)

Trimiteti intrebarile tehnice catre [bpc@bpc.com.tr](mailto:bpc@bpc.com.tr)

