

DETALII PRODUS

Type Seria BPCOAT-EX (EPOXY SIMPLU)
Sample Name
Sample Code

Seria BPCOAT-EX are o rezistența buna la coroziune si actiunea agentilor chimici (acizi, solventi alcalini și săruri), proprietăți mecanice bune, flexibilitate, nivel ridicat de aderență și rezistență la zgaraiere. Aceasta gama se va calcifia la expunrea pelungita la soare. Produsul este recomandat pentru aplicatii interioare.

PROPRIETATI TEHNICE

Teste efectuate	Unitati (Metode)	Valoare
Structura chimica	-----	EP (Polyester Simplu)
Aspect la suprafata	-----	Texture diverse
Culoare	-----	Orice culoare
Gravitatie specifica	(EN ISO 8130-3)	1,2-1,8 (functie de culoare/luciu)
Luciu	(EN ISO 2813 60 °)	5-95%
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	>120kg/cm
Aderenta	(EN ISO 2409)	Excellent. Gt = 0
Mandrina cilindrica	(EN ISO 1519)	>3mm
Ceata salina	(EN ISO 9227)	1000 ore – fara basici
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 solventi 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

Componente electrice pentru izolare, armături, echipamente medicale/spitalicești, mobilier de laborator, componente pentru mașini.

Pregatirea suprafetei

Pregatirea 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



BPCOAT FISA TEHNICA

anumite probleme pentru vopsea. 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. Suprafetele de aluminiu trebuie pre-tratate folosind un sistem 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°C / ... min. (temperatura metalului)

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

Grad de acoperire

Din experienta noastra, gradul de acoperire este de 9.5 m²/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 temperatura 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.

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

Trimiteti intrebarile tehnice catre bpc@bpc.com.tr

