

1. ЗАГАЛЬНА ІНФОРМАЦІЯ

Назва:	XYLAN 8255/V5888Z DARK GREY BASECOAT
Ідентифікація та рекомендації щодо застосування:	Базове покриття на водяній основі, що є основою для багатшарової системи антипригарного та антиадгезійного покриття, призначеного для використання при контакті з харчовими продуктами в США та ЄС.
Стандартне застосування:	Попередньо-формований кухонний посуд.
Виробник Whitford S.r.l. Via Verziano, 127 25131, Brescia Italy Telephone: [39] (030) 358-0113/4 Telefax: [39] (030) 358-0484 E-Mail: salesit@whitfordww.com	Постачальник ТзОВ "АНТИКОР ПРОМ СЕРВІС" Вул. Промислова 50/52, буд. Б-2 Львів Україна, 79024 Тел. факс: +380 32 2948417 Тел. моб.: +380 50 3527442 E-Mail: antikorprom@ukr.net

2. Технічні характеристики

Теоретично. % Твердої складової (по вазі):	27.19 ± 1.5
Теоретично. % Твердої складової (по об'єму):	16.45 ± 1.0
Питома вага (г/см ³):	1.143 ± 0.02
Густина (футн/галлон):	9.535 ± 0.17
В'язкість:	35 — 45 секунд по DIN 4 чашкового віскозиметра при +23°C

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ: Всі дані, що наведені у цій та інших інструкціях були отримані експериментальним шляхом під час проведення тестів у лабораторних умовах. Всі дані, що наведені у цій та інших інструкціях несуть виключно інформативний характер та НЕ МОЖУТЬ РОЗГЛЯДАТИСЯ ЯК ГАРАНТІЯ на даний чи інші види покриття чи готового виробу. Виробник залишає за собою право вносити зміни у дану та будь-які інші інструкції листи безпеки, чи інші супровідні до продукції документи без будь-якого попередження покупця чи інших зацікавлених осіб. Для отримання актуальних інструкцій чи додаткової інформації просимо Вас звертатися безпосередньо до представника виробника у країні придбання продукції або до виробника, контактні дані якого наведені у цій інструкції.

3. Характерні властивості

Теоретично. Площа покриття (м ² /кг @ 25 мкм):	5.839
Теоретично. Площа покриття (м ² /л @ 25 мкм):	6.671
Температура займання:	>96°C
Температура займання:	>205°F
Метод:	Закрита чаша Сетафлеш
Температура експлуатації:	-195 to +260°C- Безперервно -195 to +315°C- 3 перервами

4. Підготовка основи

Якість кінцевого результату залежать від ретельної підготовки основи до нанесення покриття. Забруднення основи може призвести до слабкої адгезії або дефектів нанесеного шару покриття. Кожна деталь, що підлягає покриттю, повинна бути очищена від усіх забруднень, наприклад: масел, жирів, мийних засобів, іржі, і інше. Підготовка основи повинна базуватися на вимогах до конструкції деталі. Якщо ви не впевнені, який процес найкраще підходить для ваших потреб, будь ласка, зверніться до представника Whitford за порадою. Нижче наведені рекомендовані основи, для нанесення даного типу покриття.

Тип основи:

Алюміній

Підготовка основи до нанесення покриття:

Знежирення та додаткова попередня підготовка. Для травлення поверхні алюмінію, можна застосовувати лужний або кислотний розчин для травлення, при такій обробці поверхні необхідно забезпечити ґрунтовне очищення поверхні від шламу та залишків травильного розчину. Рекомендовано (середня шорсткість) Ra = 0,5 - 1,5 мкм, виміряні за допомогою вимірювального обладнання для шорсткості поверхні. Інший варіант - легка дробеструменева обробка. Рекомендовано (середня шорсткість) Ra = 2,5 - 4 мікрон, виміряна за допомогою вимірювального обладнання поверхневої шорсткості. Для дробеструменевої обробки, зазвичай використовують оксид алюмінію зерном 40 - 60 меш (250 - 375 мікрон) без домішок заліза. Оскільки отримане значення Ra залежить від виду основи, рекомендовано попередньо провести випробування для встановлення оптимального розміру зерна і тиску повітря для кожного типу основи.

5. Підготовка суспензії для нанесення

TEMPORARY PRODUCT DATA SHEET

Перемішування перед застосуванням:

Перед застосуванням, суспензію обов'язково потрібно перемішати. Матеріал слід змішувати з помірною швидкістю, для забезпечення рівномірного розподілу твердодієвчої складової по всьому об'єму суспензії. В якості альтернатив, перед тим як застосовувати матеріал, можна прокатувати контейнер протягом 30-40 хвилин при 30-40 об/хв. При перемішуванні уникайте утворення піни. Переконайтеся, що на дні контейнера немає осаду.

Рекомендована густина при нанесенні:

Для досягнення оптимального результату, матеріал слід застосовувати при температурі +15...+30°C. Густину матеріалу **не змінювати**. Якщо є підозра, що густина матеріалу не підходить для успішного застосування — просимо звернутися в технічний відділ для консультації.

Регулювання густини:

Густина матеріалу відрегульована на заводі виробника та не потребує регулювання і готовий до застосування.

Додаткова інформація:

Перед відправкою з заводу виробника — матеріал пропускається через фільтр, водночас для досягнення успішного результату рекомендуємо, перед нанесенням, профільтрувати матеріал через сито 100 меш (150 мкм).

6. Рекомендована техніка нанесення

Інформація по нанесенню / техніка:

Цей матеріал призначений в першу чергу для нанесення методом розпилення. Зверніться до представника Whitford якщо розглядаються інші види застосування. Використовуйте пістолет для розпилення суспензії під тиском. Whitford використовує пістолет Binks Bullow 630 з наконечником 055-071 (1,4 - 1,8 мм) і відповідною кришкою пневмоциліндра. Лінійна подача повітря повинна бути обладнана пастками для видалення води та масла. Злийте та обслуговуйте ці пастки часто.

Правильне товщина покриття може бути досягнута за допомогою двох або трьох проходів пістолета по всій поверхні основи. Покриття наносити до досягнення однорідно заповненої поверхні, повністю мокрого виду.

Рекомендована товщина сухої плівки/покриття: 8-10 мкм.

Рекомендована кількість шарів: Зазвичай 1.

Розчинник для чистки: Вода, Розчинник Whitford №91 для видалення сухого залишку.

7. Умови сушіння та термообробки

Слід пам'ятати про те, що температура в термокамері може кардинально відрізнятися від температури деталі. Наступні умови термообробки вказані для максимальної температури основи (деталі).

Умови сушіння (випаровування): 2-3 хвилини при 90-120°C (150-200°F).

Оптимальний графік термообробки: Даний матеріал не потребує додаткової термообробки, так як являється проміжним в багатошаровій системі покриття.

8. Стандартні властивості сухої плівки

Рекомендована товщина сухої плівки (після термообробки):

Товщина сухої плівки (метод Whitford TM114A): 8 -10 мкм сумарно

9. Термін придатності, умови зберігання

Заходи безпеки при зберіганні

Слід уникати контакту зі шкірою та очима. Мити руки та знімати брудний одяг необхідно перед кожною перервою в роботі, а також після завершення виконання робіт. Не палити під час виконання робіт. Необхідно уникати забруднення тютюнових виробів. Полімерна лихоманка особливо пов'язана з забрудненими тютюновими виробами. Не вдихати відпрацьовані випари.

Умови зберігання

Контейнери з матеріалами слід зберігати щільно закритими в прохолодному, та добре вентильованому приміщенні, при температурі від +5С до +30С. Даний матеріал може бути невідновно пошкоджений, якщо температура матеріалу досягне 0С (32F).

Термін придатності

Термін придатності матеріалу складає 6 місяців. Необхідно перевертати контейнер з матеріалом, або прокатувати протягом 30 - 40 хвилин при 30 - 40 оборотах в хвилину кожного місяця, для мінімізації осідання твердої складової. Значне підвищення густини, або наявність слабого блиску сухої плівки, може бути показником того, що термін придатності даного покриття завершився.

Додаткова інформація

Перед застосуванням матеріалу обов'язково необхідно ознайомитися з даною інструкцією а також листом безпеки на матеріал.

Prepared by: Edoardo Puozzo, Whitford Srl

Revision Number: 4

Revision Date: September 7, 2017

1. ЗАГАЛЬНА ІНФОРМАЦІЯ

Назва	XYLAN 8257/V0547 GREY METALLIC TOPCOAT
Ідентифікація та рекомендації щодо застосування:	Фінішне покриття двокомпонентної антипригарної та антиадгезійної системи.
Стандартне застосування:	Попередньо-формований кухонний посуд.
Виробник Whitford S.r.l. Via Verziano, 127 25131, Brescia Italy Telephone: [39] (030) 358-0113/4 Telefax: [39] (030) 358-0484 E-Mail: salesit@whitfordww.com	Постачальник ТзОВ "АНТИКОР ПРОМ СЕРВІС" Вул. Промислова 50/52, буд. Б-2 Львів Україна, 79024 Тел. факс: +380 32 2948417 Тел. моб.: +380 50 3527442 E-Mail: antikorprom@ukr.net

2. Технічні характеристики

Теоретично. % Твердої складової (по вазі):	47.40 ± 2.5
Теоретично. % Твердої складової (по об'єму):	34.20 ± 1.5
Питома вага (г/см ³):	1.31 ± 0.03
Густина (футн/галлон):	10.91 ± 0.25
В'язкість:	25 - 30 секунд по DIN 4 чашкового віскозиметра при 23°C

ЗАСТЕРЕЖЕННЯ: Всі дані, що наведені у цій та інших інструкціях були отримані експериментальним шляхом під час проведення тестів у лабораторних умовах. Всі дані, що наведені у цій та інших інструкціях несуть виключно інформативний характер та НЕ МОЖУТЬ РОЗГЛЯДАТИСЯ ЯК ГАРАНТІЯ на даний чи інші види покриття чи готового виробу. Виробник залишає за собою право вносити зміни у дану та будь-які інші інструкції листи безпеки, чи інші супровідні до продукції документи без будь-якого попередження покупця чи інших зацікавлених осіб. Для отримання актуальних інструкцій чи додаткової інформації просимо Вас звертатися безпосередньо до представника виробника у країні придбання продукції або до виробника, контактні дані якого наведені у цій інструкції.

3. Характерні властивості

Теоретично. Площа покриття (м ² /кг @ 25 мкм):	9.6
Теоретично. Площа покриття (м ² /л @ 25 мкм):	12.6
	514
Температура займання:	>65°C
Температура займання:	>149°F
Метод:	Закрита чаша Сетафлеш
Температура експлуатації	-195 to +260°C- Безперервно -195 to +315°C- 3 перервами

4. Підготовка основи

Якість кінцевого результату залежать від ретельної підготовки основи до нанесення покриття. Забруднення основи можуть призвести до слабкої адгезії або дефект в нанесеного шару покриття. Кожна деталь, що підлягає покриттю, повинна бути очищена від усіх забруднень, наприклад масел, жирів, мийних засобів, іржі, і інше. Підготовка основи повинна базуватися на вимогах до конструкції деталі. Якщо ви не впевнені, який процес найкраще підходить для ваших потреб, будь ласка, зверніться до представника Whitford за порадою. Нижче наведені рекомендовані основи, для нанесення даного типу покриття.

Тип основи:

Алюміній

Підготовка основи до нанесення покриття:

Підготовка основи для базового покриття.

Базове покриття:

Нанесена плівка 10 - 15 мкм, базового покриття Xylan 8255 з обробкою зг дно інструкції

5. Підготовка суспензії для нанесення

Перемішування перед застосуванням:

Перед застосуванням, суспензію обов'язково потрібно перемішати. Матеріал слід змішувати з помірною швидкістю, для забезпечення рівномірного розподілу твердого складового по всьому об'єму суспензії. В якості альтернатив, перед тим як застосовувати матеріал, можна прокатувати контейнер протягом 30-40 хвилин при 30-40 об/хв. При перемішування уникайте утворення піни. Переконайтеся, що на дні контейнера немає осаду.

TEMPORARY PRODUCT DATA SHEET

Рекомендована густина при нанесенні:

Для досягнення оптимального результату, матеріал слід застосовувати при температурі +15...+30°C.

Регулювання густини:

Густина матеріалу відрегульована на заводі виробника та не потребує регулювання і готовий до застосування.

Додаткова інформація:

Перед відправкою з заводу виробника — матеріал пропускається через фільтр, водночас для досягнення успішного результату рекомендуємо, перед нанесенням, профільтрувати матеріал через сито 50 меш (300 мкм).

6. Рекомендована техніка нанесення

Інформація по нанесенню / техніка:

Цей матеріал призначений в першу чергу для нанесення методом розпилення. Зверніться до представника Whitford якщо розглядаються інші види застосування. Використовуйте пістолет для розпилення суспензії під тиском. Whitford використовує пістолет Binks Bullow 630 з наконечником 045-055 (1,2 - 1,4 мм) і відповідною кришкою пневмоциліндра. Лінійка подачі повітря повинна бути обладнана пастками для видалення води та масла. Злийте та обслуговуйте ці пастки часто.

Правильне товщина покриття може бути досягнута за допомогою двох або трьох проходів пістолета по всій поверхні основи. Покриття наносити до досягнення однорідно заповненої поверхні, повністю мокрою виду.

Рекомендована товщина сухої плівки/покриття: 10 - 15 мкм.

Рекомендована кількість шарів: Зазвичай 1.

Розчинник для чистки: Вода

7. Умови сушіння та термообробки

Слід пам'ятати про те, що температура в термокамері може кардинально відрізнятися від температури деталі. Наступні умови термообробки вказані для максимальної температури основи (деталі).

Умови сушіння (випаровування): 2-3 хвилини при 65-95°C (150-200°F).

Оптимальний графік термообробки: Поступово підняти температуру до 420 °C [788°F] і запікати протягом 6-8 хвилин

Максимальний графік термообробки: 3 хвилини при 440°C (824°F).

8. Стандартні властивості сухої плівки

Рекомендована товщина сухої плівки (після термообробки):

Товщина сухої плівки (метод Whitford TM114A): 20 -30 мкм сумарно

TEMPORARY PRODUCT DATA SHEET

Наявність тріщин (метод Whitford TM120K):	Жодної тріщини при збільшенні в x30 разів.
Адгезія - кип'ятіння, перехресна штриховка, Клейка стрічка (метод Whitford TM132K):	Без відслоювання
Тест на антипригорання (яйця) (метод Whitford TM199L):	Готова їжа видалялася в цілому вигляді, без пошкоджень Покриття витерто начисто.

9. Термін придатності, умови зберігання

Заходи безпеки при зберіганні

Слід уникати контакту зі шкірою та очима. Мити руки та знімати брудний одяг необхідно перед кожною перервою в роботі, а також після завершення виконання робіт. Не палити під час виконання робіт. Необхідно уникати забруднення тютюнових виробів. Полімерна лихоманка особливо пов'язана з забрудненими тютюновими виробами. Не вдихати відпрацьовані випари.

Умови зберігання

Контейнери з матеріалами слід зберігати щільно закритими в прохолодному, та добре вентиляваному приміщенні, при температурі від +5С до +30С. Даний матеріал може бути невідновно пошкоджений, якщо температура матеріалу досягне 0С (32F).

Термін придатності

Термін придатності матеріалу складає 6 місяців. Необхідно перевертати контейнер з матеріалом, або прокатувати протягом 30 - 40 хвилин при 30 - 40 оборотах в хвилину кожного місяця, для мінімізації осідання твердої складової. Значне підвищення густини, або наявність слабкого блиску сухої плівки, може бути показником того, що термін придатності даного покриття завершився.

Додаткова інформація

Перед застосуванням матеріалу обов'язково необхідно ознайомитися з даною інструкцією а також листом безпеки на матеріал.

Prepared by: Andrea Mingardi , Whitford Srl

Revision Number: 2

Revision Date: September 7, 2017