

Всем заинтересованным лицам

Зернухин Василий

Тел. +7 495 933 7153

Москва, 11 января 2019

Моб. +7903 513 2826

Адрес эл.почты vzernukhin@technoform.de

Уважаемые партнеры,

ООО «Техноформ Баутек РУС» выражает свое почтение и благодарит за взаимовыгодное сотрудничество.

Настоящим сообщаем, что при проведении порошковой покраски скатанного профиля с термовставкой производства Техноформ Баутек, мы рекомендуем держать температуру в печи в пределах 180-200 град.С.

Для профилей с термовставкой, которая имеет сложную геометрию (к примеру, термовставка с камерами), мы рекомендуем держаться нижней границы этого диапазона – 180 град.С.

Также, хотим отметить, что сложные геометрии термовставки не предназначены для декорирования, т.к. процесс идет при температуре 200+ град. С, при которой велика вероятность деформации термовставки.

В случае необходимости проведения декорирования, мы рекомендуем осуществлять этот процесс с незакатанным профилем на первом этапе и уже вторым шагом – закатывать термовставку.

С уважением,



Зернухин Василий

ООО «Техноформ Баутек РУС»

1/1

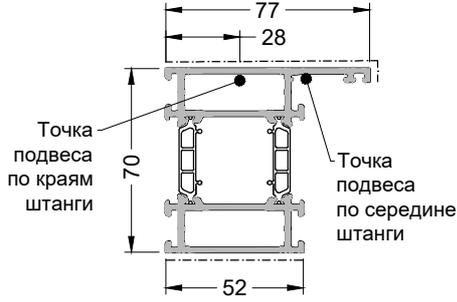
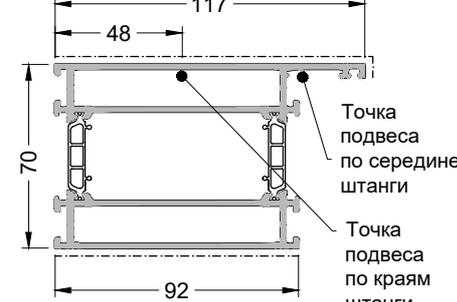
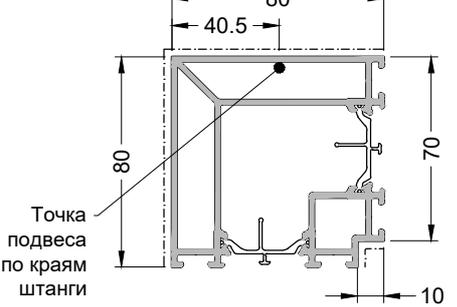
ООО «Техноформ Баутек РУС», 119435, г.Москва, ул.Пироговская М., дом.5, www.technoform.com

Тел. +7 495 9337153, Факс +7495 9337154, Эл.почта: vzernukhin@technoform.de

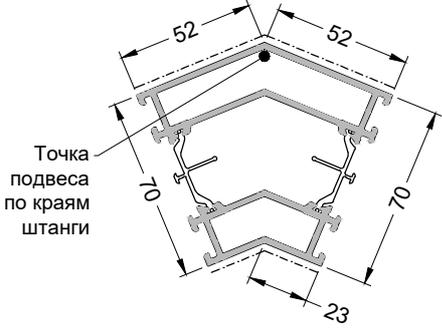
ИНН 7704339787, КПП 770401001, ОГРН 5157746175879

АО «АЛЬФА-БАНК», рс 40702810701300015879, кс 30101810200000000593

Параметры комбинированных профилей серии S70 Alumark для окрашивания на горизонтальной линии с учетом дополнительной точки подвеса по середине профиля (лист 1)

Артикул	Наименование профиля	Обозначение лицевой поверхности и точек подвеса профиля	Периметр внешний, мм	Периметр, лицевой поверхности мм	Вес штанги 6,0 м, кг
ALM270101	Рама оконная 57/ 32 мм	 <p>Точка подвеса по краям штанги</p> <p>Точка подвеса по середине штанги</p>	312	89	8,96
ALM270102	Рама оконная 67/ 42 мм	 <p>Точка подвеса по краям штанги</p> <p>Точка подвеса по середине штанги</p>	332	109	10,04
ALM270103	Рама оконная 77/ 52 мм	 <p>Точка подвеса по краям штанги</p> <p>Точка подвеса по середине штанги</p>	352	129	1,11
ALM270105	Рама оконная 117/ 92 мм	 <p>Точка подвеса по середине штанги</p> <p>Точка подвеса по краям штанги</p>	432	209	15,52
ALM273116	Профиль угловой 90° 80/ 10 мм	 <p>Точка подвеса по краям штанги</p>	364	180	14,75

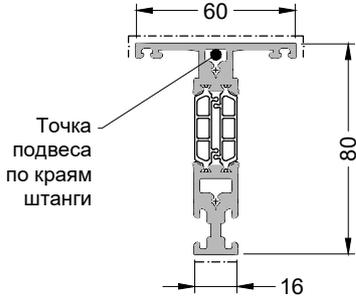
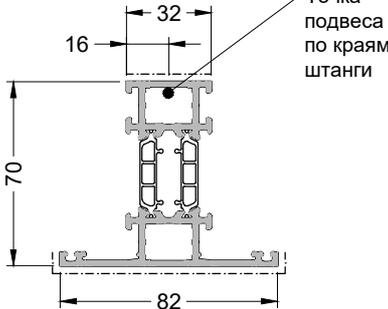
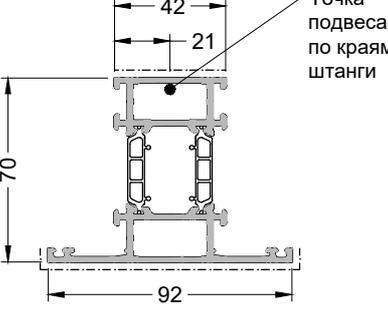
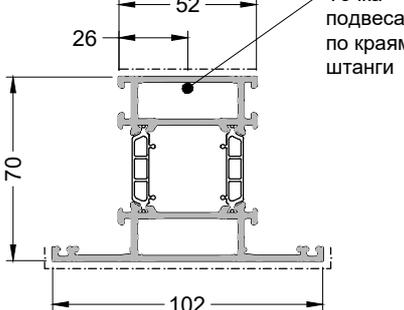
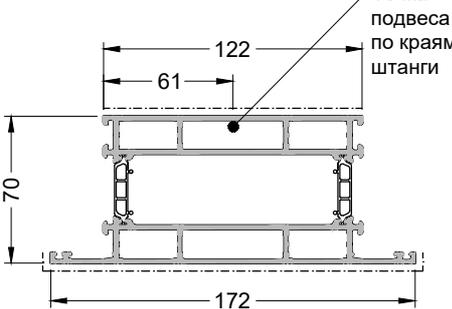
Параметры комбинированных профилей серии S70 AluMark для окрашивания на горизонтальной линии с учетом дополнительной точки подвеса по середине профиля (лист 2)

Артикул	Наименование профиля	Обозначение лицевой поверхности и точек подвеса профиля	Периметр внешний, мм	Периметр, лицевой поверхности мм	Вес штанги 6,0 м, кг
ALM273117	Профиль угловой 135° 52/ 23 мм		334	150	12,59
ALM270122	Рама зажимная 46/ 26 мм		328	72	8,67
ALM270124	Рама зажимная для наружного открывания 15,5/ 49 мм		305	83	8,91
ALM270125	Рама мансардного окна 56,4/ 52 мм		358	123	11,80
ALM270202	Створка оконная 32/ 47 мм		336	79	9,06

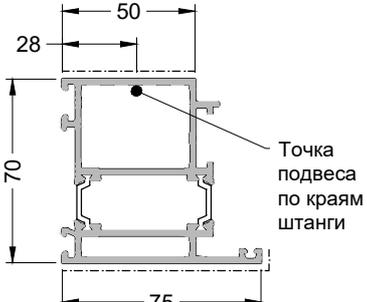
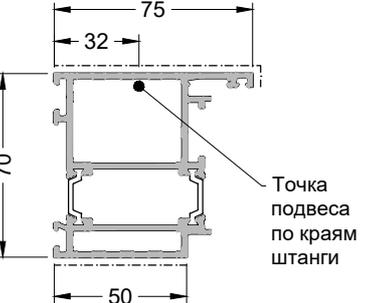
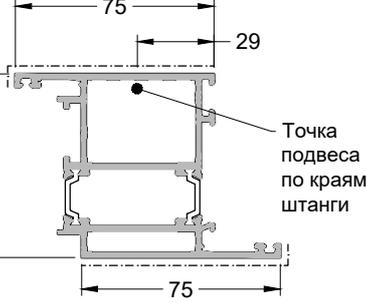
Параметры комбинированных профилей серии S70 Alumark для окрашивания на горизонтальной линии с учетом дополнительной точки подвеса по середине профиля (лист 3)

Артикул	Наименование профиля	Обозначение лицевой поверхности и точек подвеса профиля	Периметр внешний, мм	Периметр, лицевой поверхности мм	Вес штанги 6,0 м, кг
ALM270203	Створка оконная 40/ 55 мм		352	95	10,02
ALM270204	Створка оконная 54/ 69 мм		380	123	11,78
ALM270205	Створка оконная со скосом 32/ 47 мм		332	86	9,10
ALM270208	Створка оконная наружного открывания 85/ 33,5 мм		389	119	12,08
ALM270209	Створка мансардного окна 56,4/ 16 мм		357	72	10,43

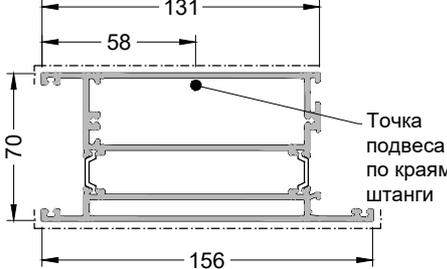
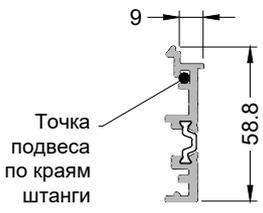
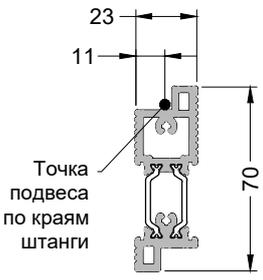
Параметры комбинированных профилей серии S70 Alumark для окрашивания на горизонтальной линии с учетом дополнительной точки подвеса по середине профиля (лист 4)

Артикул	Наименование профиля	Обозначение лицевой поверхности и точек подвеса профиля	Периметр внешний, мм	Периметр, лицевой поверхности мм	Вес штанги 6,0 м, кг
ALM270240	Импост в створку оконную 60/ 16 мм		363	86	9,96
ALM270301	Импост 82/ 32 мм		376	114	9,88
ALM270302	Импост 92/ 42 мм		396	134	10,96
ALM270303	Импост 102/ 52 мм		416	154	12,02
ALM270306	Импост 172/ 122 мм		496	234	21,86

Параметры комбинированных профилей серии S70 Alumark для окрашивания на горизонтальной линии с учетом дополнительной точки подвеса по середине профиля (лист 5)

Артикул	Наименование профиля	Обозначение лицевой поверхности и точек подвеса профиля	Периметр внешний, мм	Периметр, лицевой поверхности мм	Вес штанги 6,0 м, кг
ALM270180	Рама дверная для открывания внутрь 75/ 50 мм		360	125	11,59
ALM270181	Рама дверная для открывания наружу 50/ 75 мм		363	125	11,84
ALM270283	Z-створка дверная 75/ 75 мм		428	150	12,71
ALM270284	Т-створка дверная 100/ 50 мм		423	150	12,58
ALM270287	Створка дверная 75/ 50 мм		328	72	11,77

Параметры комбинированных профилей серии S70 Alumark для окрашивания на горизонтальной линии с учетом дополнительной точки подвеса по середине профиля (лист 6)

Артикул	Наименование профиля	Обозначение лицевой поверхности и точек подвеса профиля	Периметр внешний, мм	Периметр, лицевой поверхности мм	Вес штанги 6,0 м, кг
ALM270380	Цоколь 156/ 131 мм	 <p>Точка подвеса по краям штанги</p>	555	287	20,45
ALM270385	Профиль притвора наружного открывания 50/ 24,5 мм	 <p>Точка подвеса по краям штанги</p>	237	50	8,15
ALM270387	Профиль притвора внутреннего открывания 59 мм	 <p>Точка подвеса по краям штанги</p>	185		4,19
ALM270389	Профиль подцокольный 70/ 27,5 мм	 <p>Точка подвеса по краям штанги</p>	270	42	3,64
ALM270390	Профиль порога 70/ 23 мм	 <p>Точка подвеса по краям штанги</p>	178	143	7,58

25.01.2019г.

Требования по покраске алюминиевых профилей ALUMARK

На основании данных, предоставленных компаниями AkzoNobel (поставщик порошковой краски) и TECHNOFORM (поставщик термовставок) необходимо производить покраску алюминиевых профилей ALUMARK с учетом следующих параметров.

№ п/п	Этап работ	Требования
1	Применяемая краска	Краски серии Interpon D1036, полиэфирные. *В случае применения аналога – точное соблюдение температурных режимов.
2	Предварительная обработка	Химическая, многостадийное хромирование
3	Подвес профиля	Важно для профиля с термовставкой. Схемы подвеса для профилей серии S70 – см. приложение 3.
4	Нанесение краски	Ручной или автоматический способ, с применением электростатического оборудования
5	Режим отверждения (температура на профиле)	20 минут при 170°C 15 минут при 180°C 10 минут при 190°C (для профилей без термовставок) (*) - Для матовых красок добавить 5 минут.
6	Толщина покрытия (1 слоя)	60 - 70 мкм

Приложение 1. Техническое описание порошковых красок Interpon D1036 AkzoNobel.

Приложение 2. Рекомендации TECHNOFORM по покраске профилей со сложной геометрией термовставок.

Приложение 3. Схемы подвеса для покраски комбинированных профилей серии S70 Alumark (на 7-и листах).

Порошковые краски

Interpon D1036

Информация, приведенная в данном техническом описании, является общей для красок серии **Interpon D1036**. Некоторые продукты этой серии могут иметь свойства отличные от приведенных. Для этих продуктов существуют индивидуальные технические описания.

Описание

Interpon D1036 является серией архитектурных полиэфирных порошковых красок, предназначенных для нанесения на алюминий и оцинкованную сталь. Краски серии **Interpon D1036** доступны в широком ассортименте со склада. В состав этого типа красок не входит токсичный TGIC. Относясь к краскам архитектурного назначения серии **Interpon D**, краски серии **Interpon D1036** обеспечивают великолепную устойчивость к воздействию окружающей среды, сохранение исходного цвета покрытия и соответствуют всем главным Европейским стандартам в этой области.

Все краски серии **Interpon D1036** созданы в соответствии с положениями стандарта Qualicoat Class 1.

Свойства красок

Основа краски	Полиэфирная
Размер частиц	Подходит для трибо- и электростатического способов нанесения
Плотность	1.2-1.85 г/см ³ , в зависимости от цвета
Хранение	Прохладное сухое место, до 25°C
Срок хранения	24 месяца
Код продажи	Серия S
Режим отверждения* (температура объекта)	20 минут при 170°C 15 минут при 180°C 10 минут при 190°C

(*) - Для матовых красок добавить 5 минут.

Условия испытаний

Результаты исследований, показанные ниже, основаны на механических и химических тестах, которые (если не указано дополнительно) были проведены в лабораторных условиях и приводятся только для информационных целей. Получаемые результаты и характеристики зависят от условий получения покрытия.

Подложка	Алюминий
Предварительная обработка	Хроматирование
Толщина покрытия	60 - 70 микрон
Режим отверждения	10 минут при 190°C (температура объекта)

Механические тесты

Эластичность пленки при изгибе	ISO 1519 (цилиндр)	пройдено 5 мм
Изгиб по Эриксену	ISO 1520	пройдено 5 мм
Адгезия	ISO 2409 (2 мм сетч. надрез)	0 баллов
Прочность пленки при ударе	ASTM D 2794 D/R	30 кг×см

Химические тесты и тесты на долговечность покрытия

Для металлизированных красок в приведенных ниже тестах может произойти снижение металлического эффекта при сохранении общих защитных и антикоррозионных свойств порошкового покрытия.

Соляной туман	ASTM B117 (1000 часов)	пройдено, без следов отслоения за пределами 3 мм от надреза.
Соль уксусной кислоты	ISO 9227 (1000 часов)	пройдено, отслоение <16 мм ² / 10 см

Техническое описание

Влажная камера	BS3900-F2 (1000 часов)	пройдено, без отслоения и потери блеска
Диоксид серы	ISO 3231 (Kesternich)	пройдено, без отслоения за пределами 1 мм от надреза, без изменения цвета и пузырения после 24 циклов
Погружение в дистиллированную воду	BS3900-F7 (240 часов)	пройдено, без отслоения и потери блеска
Долговечность при использовании на открытом воздухе	Продукт отличается высокими характеристиками. Возможна слабая равномерная потеря блеска без разрушения покрытия. Меление практически отсутствует - в пределах ASTM D659:1980.	
Ускоренный тест на атмосферную устойчивость	Sun test Original Hanau Quartzlampen ISO 11341	Сохранение >50% блеска через 1000 часов
Химическая стойкость	Обычно наблюдается высокая стойкость ко всем низкоконцентрированным кислотам и щелочам, а также маслам при нормальной температуре.	

Предварительная обработка поверхности

Для обеспечения максимальной защиты архитектурных компонентов очень важно провести предварительную подготовку их поверхности до момента нанесения **Interpon D1036**. Алюминиевые компоненты должны пройти весь цикл многостадийного хроматирования или иной подходящей без хромовой обработки для очистки и кондиционирования поверхности металла. Оцинкованная сталь требует многоэтапной предварительной подготовки поверхности, используя обработку фосфатом цинка, либо хроматирование. Дегазация оцинкованной стали перед нанесением порошковой краски является обязательной. Здесь следует следовать советам поставщика материалов для предварительной подготовки. Краски серии **Interpon D1036** могут также использоваться для покрытия изделий не архитектурного назначения, сделанных из обычной мягкой стали. При этом, для достижения максимальной коррозионной защиты рекомендуется применять цинковое фосфатирование.

Дополнительные рекомендации должны быть получены от поставщиков реагентов для предподготовки.

Нанесение

Краски серии **Interpon D1036** могут наноситься ручным или автоматическим электростатическим оборудованием. Неиспользованная краска может быть рекуперирована и повторно использована с помощью соответствующего оборудования. Для металликов мы предлагаем не использовать рекуперацию. Для красок со "специальными эффектами" любое изменение процесса нанесения (трибо/электростатика, напряжение и т.д.) может повлечь за собой изменение внешнего вида конечного покрытия. Поэтому параметры нанесения должны подбираться в зависимости от типа изделия и вида краски с целью получения покрытия, соответствующего нашему цветовому стандарту.

Меры безопасности

При работе с краской не есть, не пить и не курить. Не вдыхать пыль. В случае, если вентиляционная система работает плохо, то необходимо работать в респираторах.

Более подробная информация приведена в паспорте безопасности продукта (MSDS).

Ограничение:

Информация в данном описании предоставлена только для информационных целей и не является исчерпывающей. Любой потребитель, использующий продукт иначе, чем указано в данном описании, без получения письменного подтверждения от нас о возможности такого использования, не получает никаких гарантий и делает это на свой риск. Мы пытаемся давать наиболее точное описание продукции и наилучших условий её использования (в данном описании или иной форме) и всех остальных факторов, сопутствующих процессу её нанесения и применения. Однако, мы не имеем прямого контроля за соблюдением всех этих условий, поэтому, если не было заключено дополнительного письменного соглашения, мы не предоставляем никаких гарантий и не несем ответственности за использование продукта и результаты, которые оно повлекло за собой.