

**ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ**

1641

3 04.05.2018

INFRALIT EP 8074**Епоксидний порошок**

ТИП ФАРБИ	INFRALIT EP 8074 – це дрібнодисперсна порошкова фарба на основі епоксидної смоли. При підвищеній температурі порошок плавиться, затвердіває і утворює остаточну лакофарбову плівку.
ПРИЗНАЧЕННЯ	Епоксидний порошок INFRALIT EP 8074 використовується для складних покриттів виробів, в основному у важкій металургії.
СПЕЦВЛАСТИВОСТІ	<p>Епоксидний порошок INFRALIT EP 8074 утворює плівку з дуже високою температурою склоутворення. Витримує сильне стирання, а також стійкий до впливу масел і жирів.</p> <p>EP 8074-00 має температуру склоутворення затверділої плівки 130±5 °С. EP 8074-20 має температуру склоутворення затверділої плівки 140±5 °С. EP 8074-30 має температуру склоутворення затверділої плівки 150±5 °С. EP 8074-40 має температуру склоутворення затверділої плівки 160±5 °С.</p>
ТЕХНІЧНІ ДАНІ	
Кольори	Сірий
Блиск	Глянець
Час гелеутворення 205 °С	25-30 с (Гаряча плита CSA)
Сухий залишок	100 %
Питома вага	Прибл. 1,5 кг/дм ³
Витрати	3-11 м ² /кг в залежності від товщини плівки
Товщина плівки	200-400 мкм
Пакування	20 кг
Зберігання	У сухих та прохолодних умовах 6-12 місяців залежно від температури (5-25 °С).
ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ	<p>Сам по собі порошок негорючий, але з повітрям він може утворювати вибухонебезпечну суміш, яка за наявності достатньої енергії запалювання спалахує. Нижня межа вибуховості для епоксидного порошку становить близько 60 г/м³ (Bundesanstalt für Materialprüfung). Вентиляція фарбувальної камери повинна бути відрегульована таким чином, щоб концентрація порошку в повітрі не перевищувала 50 % від нижньої межі вибуховості. При розрахунку концентрації порошку в камері наплення не враховується порошок, що осідає на заготовці.</p> <p>Щоб уникнути викиду порошку з камери в сусідні робочі приміщення, швидкість повітряного потоку в отворах камери не повинна опускатися нижче 0,5 м/с.</p> <p>Малярі-розпилювачі повинні працювати в протипилових респіраторних і захисних рукавичках. Будь-які бризки порошку, що потрапили на шкіру, слід змити водою з милом.</p>

**ІНСТРУКЦІЯ З
ВИКОРИСТАННЯ****Підготовка поверхні та
нанесення**

ХОЛОДНОКАТАНІ ПОВЕРХНІ: Знежирити у ванні з паром трихлоретилену або лужним промиванням. Наносити електростатичним розпиленням до товщини плівки 80-150 мкм.

ГАРЯЧОКАТАНІ ПОВЕРХНІ ТА ВИЛИВКИ: Видалити жир і бруд. Очистити дробеструйною обробкою щонайменше до ступеня Sa 2½ (ISO 8501-1). Профіль поверхні повинен бути щонайменше середнім (G) за ISO 8503-2. Видалити пил. Перед нанесенням попередньо підігріти очищені дробеструйною обробкою деталі. Максимальна температура під час попереднього нагрівання +240 °С, рекомендована температура поверхні при нанесенні +190-200 °С.

Відомості, наведені в цій технічній специфікації, ґрунтуються на лабораторних дослідженнях і практичному досвіді. Цифри наведено з метою ознайомлення та залежать, наприклад, від кольору й глянце. Ми не контролюємо умови використання та нанесення матеріалу, тому несемо відповідальність лише за якість продукту й гарантуємо, що він відповідає нашому контролю якості. Ми не несемо відповідальності за будь-які втрати або збитки, спричинені застосуванням матеріалу, що суперечить правилам або призначеному способу використання. Останні версії наших специфікацій і паспортів безпеки матеріалів, а також системи застосування матеріалів наведено на головних сторінках сайту www.teknos.com
