

INFRALIT EP/PE 8092-01

Эпоксидно-полиэфирная порошковая краска для полупроводящих покрытий



INFRALIT EP/PE 8092-01 является эпоксидно-полиэфирной порошковой краской на основе смеси твердых эпоксидных и полиэфирных смол. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием полупроводящего покрытия.

Разработан для применения в электронной промышленности для окрашивания изделий, когда остаточное статическое электричество на них представляет проблему.

Покрытие INFRALIT EP/PE 8092-01 имеет сопротивление 1,0 – 10 МОм, в зависимости от толщины пленки, при напряжении 100 Вольт.

Порошок образует пленку, имеющую исключительно хорошие механические свойства, такие как износостойкость, прочность при ударе и эластичность. Пленка не легко царапается и отлично противостоит воздействию кислот, щелочей, жиров и растворителей. Имеет также хорошие антикоррозионные свойства.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Сертификаты, заключения и классификация	SP-Method 2472
Области применения	Мебель
Рекомендуемые поверхности	Сталь, Цинк, Алюминий
Связующее	Эпоксидно-полиэфирная
Содержание нелетучих веществ	100 %
Практический расход	7 - 9 м ² /кг в зависимости от толщины пленки.
Толщина пленки	Рекомендуемая толщина пленки 70 ± 20 мкм. Избегать нанесения слишком толстых пленок, поскольку спецсвойства покрытия при этом ухудшаются. Оптимальная толщина пленки в каждом конкретном случае должна определяться в ходе испытаний. В некоторых случаях толщина пленки может превышать вышеуказанное максимальное значение.
Цвета	По договоренности.

Глянец (60°)	Полуглянцевая
Плотность	Прим. 1,6 кг/дм ³ в зависимости от цвета.
Хранение	Срок хранения не менее 18 месяцев в сухом прохладном помещении, когда температура во время хранения и перевозок не выше 25 °C. Особенная аккуратность требуется в летний период при повышенных температурах. Избежать хранения близко к источникам тепла и обогревателям на грузовых машинах и во время складирования. Не хранить при прямом солнечном свете. Последний рекомендуемый день срока годности порошковой краски, хранящейся в соответствии с инструкциями, указывается на упаковочной этикетке.
Упаковочные размеры	15 кг или 20 кг в зависимости от удельного веса цвета.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Удалить жировые и прочие загрязнения. Кроме того, проводить струйную очистку, как минимум, до степени Sa 2½ (ISO 8501-1) и/или соответствующую подготовку поверхности химическим методом. АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Удалить жировые и прочие загрязнения и выполнить хромирование или альтернативную, соответствующую подготовку поверхности химическим методом. ПОВЕРХНОСТИ ГОРЯЧЕ- И ЭЛЕКТРООЦИНКОВАННЫХ ПОКРЫТИЙ: Удалить жировые и прочие загрязнения и белую ржавчину, например, щелочью. Может дополнительно потребоваться хромирование или альтернативная, соответствующая подготовка поверхности химическим методом.
Способ нанесения	Трибостатическое распыление, Электростатическое нанесение коронного типа

Время полимеризации

20 min/160°C (температура подложки)
15 min/180°C (температура подложки)

Время полимеризации означает время, необходимое для полимеризации порошковой краски.

Условия полимеризации и тип печи могут влиять на глянец и оттенок краски.

Еще до вскрытия упаковки температура порошковой краски должна достигнуть температуры цеха. В противном случае свойства краски при нанесении могут ухудшиться.

ЗДОРОВЬЕ И БЕЗОПАСНОСТЬ

Безопасность и меры предосторожности

См. паспорт безопасности.

Порошок не является огнеопасным, однако, с воздухом он может образовать смесь, которая при наличии источника зажигания, может воспламениться. Нижняя граница воспламенения такой смеси, выше которой воспламенение возможно для типичных порошковых красок - от 20 г/м³ до 80 г/м³ (CEPE, Safe Powder Coating Guideline 8th Edition, 2020). Вентиляцию камеры нанесения необходимо рассчитать так, чтобы содержание порошка в воздухе было ниже 50 % от величины нижней границы воспламенения. При расчете содержания порошка в камере нанесения, не учитывается порошок, осевший на поверхности изделия. Во избежание распространения порошка из шкафа в рабочее помещение скорость потока воздуха через отверстия камеры не должна быть ниже 0,5 м/с. При распылении порошка следует пользоваться респиратором и надевать защитные перчатки. Осевший на коже порошок смыть водой с мылом.

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Типичные значения

Подложка холоднокатаная сталь толщиной 0,8 мм, режим полимеризации 15 мин/+180 °C, толщина пленки 70 мкм.
Испытание через 1 час после обжига:

Испытание на изгиб (конический стержень) SFS ISO 6860, мм	OK
Испытание на решетке ISO 2409	GTO
Испытание на глубокую вытяжку ISO 1520, мм	7.0
Прочность на удар, ISO 6272- 2, прямая, кгсм	40.0
Прочность на удар, ISO 6272- 2, обратная, кгсм	40.0

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Приведённые данные получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Данные имеют непостоянный характер, поэтому мы не можем принять ответственность за результаты, полученные в определённых рабочих условиях. Покупатель или потребитель не освобождается от обязанности проверять пригодность продукции к конкретным условиям и методам нанесения. Наша ответственность ограничивается ущербом, непосредственно связанным с дефектами продукции Teknos. Продукция предназначена только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и информацией по вопросам безопасности труда. Актуальные версии технических спецификаций и паспортов безопасности доступны на веб-сайте www.teknos.com. Все торговые марки, указываемые в настоящем документе, являются исключительной собственностью компании Teknos Group или ее дочерних компаний.