

INFRALIT PE 8311, 8312, 8315, 8316, 8317, 8322

полиэфирная порошковая краска

ТИП КРАСКИ	INFRALIT PE 8311, 8312, 8315, 8316, 8317 и 8322 являются полиэфирными порошковыми красками на основе полиэфирной смолы, отверждаемыми специальным отвердителем, отличным от ТГИЦ. Краски плавятся и полимеризуются при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	Полиэфирные порошковые краски INFRALIT применяются для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности, когда от покрытий требуется хорошая атмосферостойкость и стойкость к пожелтению при воздействии тепла и УФ-излучения. К объектам применения относятся, например, установки и конструкции, постоянно находящиеся на открытом воздухе. О пригодности использования полиэфирных порошковых красок с металлическим цветом в наружных условиях нужно дополнительно проконсультироваться с производителем красок.
СПЕЦСВОЙСТВА	Полиэфирные порошковые краски INFRALIT образуют механически и химически устойчивую пленку, которая хорошо препятствует коррозии и кроме этого, хорошо сохраняет глянец также при наружных условиях. Вариант PE...-07 - бондированный металл. Вариант PE...-09 - цвета металл или перламутр, предназначен для электростатического нанесения. Вариант PE...-13 - металлического или перламутрового цвета. Вариант PE...-29 подтвердила дегазирующие свойства на пористых поверхностях. Вариант PE...-39 лучше сопротивляться царапины. Вариант PE...-40 - эластичный, металлического или перламутрового цвета. Вариант PE...-66 обладает повышенной стойкостью к истиранию и царапинам.
ОДОБРЕНИЯ	EN 45545-2:2013+A1:2015 Противопожарная защита на железнодорожных транспортных средствах. Требования R1, R7, R10 & R17 – Уровня опасности HL1, HL2 & HL3. INFRALIT PE 8311 - все варианты: Quality-System Approval (Module D) номер EUFI29-22005225-MED и EC Type-Examination Certificate (Module B) номер EUFI29-21000602-1-MED в соответствии с Marine Equipment Directive (2014/90/EU). INFRALIT PE 8317 - все варианты: Quality-System Approval (Module D) номер EUFI29-22005225-MED и EC Type-Examination Certificate (Module B) номер EUFI29-19003427-MED в соответствии с Marine Equipment Directive (2014/90/EU). INFRALIT PE 8311, 8312, 8315, 8316, 8317 - все варианты: NFPA 130:2020 Standard for Fixed Guideway Transit and Passenger Rail Systems, Chapter 8 - Vehicles - ASTM E 162:2016 Standard Test Method for Surface Flammability of Materials Using a Radiant Heat Energy Source - ASTM E 662:2017 Standard Test Method for Specific Optical Density of Smoke Generated by Solid Materials
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Нанесение	Вариант PE...-00 подходит как для трибо-, так и электростатического нанесения. Варианты ...-02, ...-09 и ...-40 пригодны только для электростатического нанесения. Вариант PE ...-03 подходит только для специального вида нанесения (дисковое).
Цвета	По договоренности.
Степень глянца	PE 8311 - мелкоструктурный эффект PE 8312 - молотковая структура PE 8312-04 - молотковая структура, полностью матовый PE 8315 - глянцевый PE 8316 - полуглянцевый PE 8317 - матовый PE 8317-10 - полностью матовый PE 8317-14 - клиентский вариант PE 8322 - более мелкая структура
Содержание сухих веществ	100 %
Удельный вес	Прим. 1,25 - 1,70 кг/дм ³ в зависимости от цвета
Расход	6 - 10 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	Рекомендуемая толщина пленки 60 - 100 мкм. Если толщина пленки превышает 120 мкм, то вода, выделяющаяся в процессе реакции отверждения, может вызвать образование пор и

дырок в пленке.

При окрашивании порошковой краской PE 8312 и PE 8322, подходящая толщина пленки подбирается экспериментальной окраской отдельно по каждой порошковой краске. Минимальная толщина пленки обычно 100-120 мкм.

Время обжига

20 мин./170°C (температура металла)

10 мин./180°C (температура металла).

6 мин./200°C (температура металла).

ВАРИАНТ PE...-25: 15 мин./190°C (температура металла)

ВАРИАНТ PE...-50: 10 мин./160°C (температура металла)

Упаковочные размеры

Вес упаковки: 15 кг или 20 кг в зависимости от цвета.

ТЕХНИКА 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 полиэфирного порошка - ок. 80 г/м³ (Bundesanstalt für Materialprüfung). 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.

См. на обороте

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности ПОВЕРХНОСТЬ ХОЛОДНОКАТАНОЙ СТАЛИ: Жировые загрязнения можно удалить, например, с помощью трихлорэтилена или щелочью. Кроме того, если окрашенный объект будет находиться на открытом воздухе или подвергаться в закрытом помещении особым нагрузкам, требуется еще и цинкфосфатирование.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Жировые загрязнения можно удалить, например, щелочью. Для объектов, подвергающихся сильным нагрузкам, также дополнительно требуется хроматирование.

Хранение

Порошки следует хранить в сухом прохладном помещении при температуре 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.

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Обжиг испытан через 1 час на подложке: 0,6 мм толщины хроматированный алюминий, обжиг: 10 мин/180°C: (температура металла), толщина пленки 70 мкм).

Типичные значения

Эластичность (Эриксен, ISO 1520)	выше 6 мм
Прочность на удар (ASTM D2794; 15,9 мм дробь)	
- прямая	выше 40 кгсм
- обратная	выше 40 кгсм
Прочность на изгиб (ISO 1519)	ниже 5 мм
Адгезия (испытание на решетке, EN ISO 2409)	ГТ 0

Механические испытания не рекомендуются для порошковых красок со структурой поверхности.

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете www.teknos.com вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.