

INFRALIT PE 8322-00

Полиэфирная порошковая краска

INFRALIT PE 8322-00 является полиэфирной порошковой краской на основе твердой полиэфирной смолы без содержания ТГИЦ. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.



Подходит 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.

INFRALIT PE 8322-00 образует механически и химически стойкую пленку с хорошими антикоррозионными свойствами. Поверхность хорошо сохраняет глянец также при наружных условиях.

ОДОБРЕНИЯ:

EN 45545-2:2013+A1:2015 Противопожарная защита на железнодорожных транспортных средствах.
Требования R1, R7, R10 & R17 – Уровня опасности HL1, HL2 & HL3.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Сертификаты, заключения и классификация	EN 45545-2
Области применения	Транспортное оборудование, Машиностроение, Стальные конструкции
Рекомендуемые поверхности	Сталь, Цинк, Алюминий
Связующее	Полиэфирная
Содержание нелетучих веществ	100 %
Практический расход	6 - 12 м ² /кг в зависимости от толщины пленки.
Толщина пленки	Рекомендуемая толщина пленки 90 - 120 мкм. 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°)	Структурированная / более мелкая структура
Плотность	Прим. 1,25 - 1,70 кг/дм ³ в зависимости от цвета.
Хранение	<p>Срок хранения не менее 18 месяцев в сухом прохладном помещении, когда температура во время хранения и перевозок не выше 25 °С.</p> <p>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.</p>
Упаковочные размеры	15 кг или 20 кг в зависимости от удельного веса цвета.

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности	<p>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.</p> <p>АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Удалить жировые и прочие загрязнения и выполнить хроматирование или альтернативную, соответствующую подготовку поверхности химическим методом.</p> <p>ПОВЕРХНОСТИ ГОРЯЧЕ- И ЭЛЕКТРООЦИНКОВАННЫХ ПОКРЫТИЙ: Удалить жировые и прочие загрязнения и белую ржавчину, например, щелочью. Может дополнительно потребоваться хроматирование или альтернативная, соответствующая подготовка поверхности химическим методом.</p>
Способ нанесения	Трибостатическое распыление, Электростатическое нанесение коронного типа

Время полимеризации

10 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 ухудиться.

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

Механические испытания не рекомендуются для порошковых красок со структурой поверхности.

Подложка хромированный алюминий толщиной 0,6 мм, режим полимеризации 10 мин/+180 °С, толщина пленки 70 мкм. Испытание через 1 час после обжига:

Испытание на решетке ISO 2409

GTO

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.