

INFRALIT PE 8340-00

Полиэфирная порошковая краска

INFRALIT PE 8340-00 является полиэфирной порошковой краской на основе высококачественной твердой полиэфирной смолы без содержания ТГИЦ. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.



INFRALIT PE 8340-00 подходит для окраски стальных и алюминиевых конструкций для объектов, когда от покрытий требуется хорошая атмосферостойкость. INFRALIT PE 8340-00 образует механически и химически стойкую пленку, имеющую хорошие антикоррозионные свойства. Пленка хорошо сохраняет свой цвет и блеск даже на открытом воздухе.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Области применения	Окна, Входные двери, Балконы, Заборы, Садовая мебель, Машиностроение, Стальные конструкции, Транспортное оборудование, Кровля
Рекомендуемые поверхности	Алюминий, Сталь, Цинк
Связующее	Полиэфирная
Содержание нелетучих веществ	100 %
Практический расход	6 - 10 м ² /кг в зависимости от толщины пленки.
Толщина пленки	Рекомендуемая толщина пленки 60 - 100 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°)	50-65
Плотность	Прим. 1,4 - 1,80 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 °С.

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 хроматирование 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 хроматирование или альтернативная, соответствующая подготовка поверхности химическим методом.

Способ нанесения

Трибостатическое распыление, Электростатическое нанесение коронного типа

Время полимеризации

10 min/180°C (температура подложки)

20 min/170°C (температура подложки)

6 min/200°C (температура подложки)

Время полимеризации означает время, необходимое для полимеризации порошковой краски.

При определении подходящего цикла отверждения также можно использовать расчет индекса отверждения, поддерживаемый оборудованием, предназначенным для измерения температуры в печи. В этом случае для расчета индекса отверждения в программе анализа рассматриваемого порошка должна быть установлена минимальная температура отверждения 160 °C, чтобы поддерживать вышеуказанные нормативные значения. Пленку краски можно считать полностью отвержденной, когда индекс превышает 100.

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

Подложка хромированный алюминий толщиной 0,6 мм, режим полимеризации 10 мин/+180 °С, толщина пленки 60 мкм. Испытание через 1 час после обжига:

Испытание на решетке ISO 2409	GTO
Испытание на глубокую вытяжку ISO 1520, мм	6.0
Прочность на удар, ISO 6272-2, прямая, кгсм	40.0
Прочность на удар, ISO 6272-2, обратная, кгсм	40.0
Испытание на изгиб (цилиндрический стержень) ISO 1519, мм	5.0

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.