

ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ

1073

6 06.08.2018

INFRALIT PE 8400-10, 8400-12**Поліефірний порошок**

ТИП ФАРБИ	INFRALIT PE 8400-10, 8400-12 – це порошкова фарба на основі поліефірної смоли, яка завдяки спеціальному затверджувачу не містить тригліцидиду ізоціанурату (TGIC). При підвищеній температурі порошок плавиться, затвердіває і утворює остаточну лакофарбову плівку.
ПРИЗНАЧЕННЯ	INFRALIT PE 8400-10, 8400-12 підходить для покриття виробів у металургійній промисловості для об'єктів, які потребують атмосферостійкого покриття, що не жовтіє під впливом тепла або ультрафіолету. Прикладами застосування є, наприклад, конструкції, які постійно знаходяться на відкритому повітрі.
СПЕЦВЛАСТИВОСТІ	INFRALIT PE 8400-10, 8400-12 утворює механічно та хімічно стійку лакофарбову плівку, яка має хороші антикорозійні властивості. Поверхня добре зберігає блиск навіть у зовнішніх умовах.
ТЕХНІЧНІ ДАНІ	
Кольори	Прозоре покриття та напівпрозоре покриття
Блиск	Глянцевий
Сухий залишок	100 %
Питома вага	Прибл. 1,3 кг/дм ³
Витрати	6-10 м ² /кг в залежності від товщини плівки
Товщина плівки	Рекомендована товщина плівки становить 60-100 мкм. Якщо товщина плівки перевищує 120 мкм, вода, яка випаровується в процесі затвердіння, може утворювати отвори і бульбашки в лакофарбовій плівці.
Час полімеризації	15 хв./190 °C (температура металу).
Пакування	В упаковках по 15 кг.
Зберігання	У сухих і прохолодних умовах.
ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ	Сам по собі порошок негорючий, але з повітрям він може утворювати вибухонебезпечну суміш, яка за наявності достатньої енергії запалювання спалахує. Нижня межа вибуховості поліефірного порошку становить близько 80 г/м ³ (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. Щоб уникнути викиду порошку з камери в сусідні робочі приміщення, швидкість повітряного потоку в отворах камери не повинна опускатися нижче 0,5 м/с. Малярі-розпилювачі повинні працювати в протипилових респіраторах і захисних рукавичках. Потрапляння порошку на шкіру необхідно змити водою з милом.

ІНСТРУКЦІЯ З ВИКОРИСТАННЯ

Підготовка поверхні

ХОЛОДНОКАТАНІ ПОВЕРХНІ: Знежирити за допомогою ванни з паром трихлоретилену або лужного промивання. Фосфатування цинком також необхідне, якщо заготовка призначена для експлуатації на відкритому повітрі або буде піддаватися винятковим навантаженням у приміщенні.

АЛЮМІНІЄВІ ПОВЕРХНІ: Знежирити, наприклад, лужним розчином. Поверхні, що піддаються впливу суворих атмосферних умов, слід також захистити хромованим покриттям або відповідною конверсійною обробкою.

ВЛАСТИВОСТІ ПЛІВКИ

Основа з холоднокатаної сталі товщиною 0,8 мм, час затвердіння 15 хв./190 °С, товщина плівки 70 мкм:

Фізичні характеристики

Гнучкість (Erichsen, ISO 1520)	7 мм
Ударостійкість (Erichsen, SFS EN ISO 6272)	
- пряма	40 кГ/см
- зворотня	40 кГ/см
Маятникова твердість (König, SFS 3642)	180 с
Гнучкість (SFS ISO 6860)	Менше ніж 5 мм
Адгезія (випробування на перехресний зріз, EN ISO 2409)	GT 0

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