

ТИП КРАСКИ	INFRALIT PE 8921 является порошковой краской на основе полиэфирной смолы, отверждаемой специальным отвердителем, отличным от ТГИЦ. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	INFRALIT PE 8921 применяется для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности, когда от покрытий требуется очень хорошая атмосферостойкость, особенно на алюминиевых конструкциях.
СПЕЦСВОЙСТВА	INFRALIT PE 8921 образует механически и химически стойкую пленку, имеющую хорошие антикоррозионные свойства. Пленка хорошо сохраняет свой цвет и блеск даже на открытом воздухе. INFRALIT PE 8921-00 является универсальной краской, которая подходит как для электростатического, так и трибостатического нанесения. Вариант PE 8921-02 подходит только для электростатического нанесения. Вариант PE 8921-09 цвета металлик или перламутр, предназначен для электростатического нанесения. Вариант PE 8921-16 имитирует внешний вид натуральной ржавчины. Подходит для окраски объектов с целью при желании получить окрашенную поверхность с эффектом ржавчины.
ОДОБРЕНИЯ	Qualicoat-номер одобрения материала P-1000, Cat. 1, Cl. 1. Quality-System Approval (Module D) номер EUFI29-22005225-MED и EC Type-Examination Certificate (Module B) номер EUFI29-21000602-2-MED в соответствии с Marine Equipment Directive (2014/90/EU). 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	
Цвета	По договоренности. Возможно изготовление цветов металлик и перламутровых цветов.
Глянец 60°	Муар со степенью глянца от 5 до 15.
Расход	6 - 10 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	Рекомендуемая толщина пленки 60 - 100 мкм.
Время обжига	Время полимеризации означает время необходимое для полимеризации порошковой краски при соответствующей температуре на поверхности металла. Условия полимеризации и тип печи могут влиять на глянец и оттенок краски. 10 - 25 мин/180°C (температура металла). 9 - 15 мин/190°C (температура металла). 7 - 12 мин/200°C (температура металла). Еще до вскрытия упаковки температура порошковой краски должна достигнуть температуры цеха. В противном случае свойства краски при нанесении могут измениться.
Хранение	Срок хранения не менее 18 месяцев в сухом прохладном помещении, когда температура во время хранения и перевозок не выше 25°C. Последний рекомендуемый день срока годности порошковой краски, хранящейся в соответствии с инструкциями, указывается на упаковочной этикетке.

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: Удалить жировые загрязнения и выполнить цинкфосфатирование.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Обезжиривание и хроматирование или альтернативная, соответствующая подготовка поверхности.

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Подложка: хроматированный алюминий размером 100 x 300 x 0,6 мм, режим отверждения 15 мин/180°C, толщина пленки 60 - 70 мкм. Испытание через 1 час после обжига:

Типичные значения	Эластичность (Эриксен, ISO 1520)	выше 6 мм
	Прочность на удар (ASTM D2794; 15,9 мм дробь)	
	- прямая	выше 2,5 Нм
	- обратная	выше 2,5 Нм
	Прочность на изгиб (ISO 1519)	ниже 5 мм
	Адгезия (испытание на решетке, EN ISO 2409)	ГТ 0

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.
