

СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ 1536

3 12.01.2018

**INFRALIT EP 8024-10
AR93180020****эпоксидная порошковая краска**

ТИП КРАСКИ	INFRALIT EP 8024-10 AR93180020 является мелкозернистой порошковой краской на основе эпоксидной смолы. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	Эпоксидная порошковая краска (Fusion Bonded Epoxy) INFRALIT EP 8024-10 AR93180020 является покрытием предназначенным для защиты от коррозии труб и фитингов в нефтяной промышленности.
СПЕЦСВОЙСТВА	Краска образует пленку, имеющую исключительно хорошие механические свойства, такие как износостойкость, ударопрочность и эластичность. Пленка не легко царапается и отлично противостоит воздействию кислот, щелочей, жиров и растворителей. Одновременно она имеет хорошие антикоррозионные свойства.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Цвета	TW-9302 (бежевый)
Степень глянца	Полуглянцевый
Средний размер частиц, D (v, 05) (лазерный фракц.метод)	прим. 55 - 65 мкм (ISO 8130-13)
Время гелеобразования	180°C / 65 - 75 с 190°C / 45 - 55 с 205°C / 25 - 35 с 210°C / 17 - 27 с Время гелеобразования будет очень сильно колебаться в зависимости от используемого метода определения, и заказчику всегда следует проверять его используя свой собственный метод.
Содержание влаги, потеря массы	<0,6%
Растекаемость	180°C / 6 - 10 см. 3 грамма спрессованного порошка кладут на стеклянную пластину под углом 60°C.
Удельный вес	прим. 1,4 - 1,5 кг/дм³
Расход	3 - 11 м²/кг в зависимости от толщины пленки
Время обжига	5 - 6 мин. /180°C 3 - 4 мин /190°C 1,5 - 2 мин. /200°C
Температура стеклования отвержденной пленки	95 - 108°C, ISO 21809-1 Annex D
Температура стеклования	Tg1 = 50 - 60°C , ISO 21809-1 Annex D Tg2 = 95 - 108°C , ISO 21809-1 Annex D дельта H = 50 - 70 Дж/г, ISO 21809-1 Annex D
Допустимое отклонение температуры стеклования	-2°C - +3°C, ISO 21809-1 Annex D
СВОЙСТВА ПЛЕНКИ	На поведение пленки влияет качество подготовки поверхности и условия отверждения. Нижеследующие результаты получены на пленке с режимом отверждения 10 мин/180°C, толщина пленки 350 - 500 мкм на стальных панелях, обработанных до степени Sa 2½ (без предварительной подготовки химическим методом).
Shore-D-твердость	≥ 80 (250 мкм толщина пленки) (ASTM D2240)
Твердость	>90, EN ISO 2815
Прочность на удар	≥ 9 Дж (толщина пленки 500 мкм) (ASTM D2794-69)
Адгезия к стали	≥ 15 МПа, ISO 4624:2016
Износостойкость	0,014 г (1000 г нагрузка, 1000 циклов, C17 диск), ASTM D4060-10
Испитания на глубокую вытяжку	≤ 10 мм, толщина пленки 400 мкм ISO 1520
Адгезия после выдержки в горячей воде	≤ 2 (через 24 часа, 75 °C), CSA Z245.20-10 ≤ 3 (через 28 суток, 75 °C), CSA Z245.20-10

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Порошок не является огнеопасным, однако, с воздухом он может образовать смесь, которая при наличии источника зажигания, может воспламениться. Нижняя граница воспламенения смеси эпоксидной порошковой краски с воздухом - ок. 60 г/м³ (Bundesanstalt für Materialprüfung). Вентиляцию камеры нанесения краски 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 и окраска Удалить жировые и прочие загрязнения. Струйную очистку необходимо проводить, как минимум, до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Обработанную струйной очисткой сталь разогреть перед окраской. Минимальная температура предварительного подогрева + 180° С.

Требуемая шероховатость поверхности 50 - 100 мкм

Толщина пленки 300 - 500 мкм

Нанесение Наносить электростатическим распылителем, толщина пленки 300 - 500 мкм.

**ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ
ИНФОРМАЦИЯ**

Упаковочные размеры 20 кг коробка или 700 кг мягкий контейнер

Хранение В сухом прохладном помещении 6 - 12 месяцев в зависимости от температуры (5 - 25°С).

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.
