

ТИП КРАСКИ	INFRALIT EP 8027 является порошковой краской на основе эпоксидной смолы. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	Порошковая краска INFRALIT EP 8027 применяется для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности, например, светильников, аппаратуры, металлической мебели и торгового оборудования для магазинов, бытовых приборов, а также, для окраски особых объектов в тяжелой и химической промышленности.
СПЕЦСВОЙСТВА	Порошковая краска INFRALIT EP 8027 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. Пленка при наружных условиях может иметь тенденцию к мелованию, что, однако, не влияет на ее защитные свойства, а является лишь вопросом внешнего вида. При желании, можно применять полиэфирный порошок INFRALIT с меньшей тенденцией к мелованию.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Нанесение	Общий вариант EP 8027-00 подходит как для электростатического, так и трибостатического нанесения. Вариант -02 является только для электростатического нанесения. Вариант -06 обладает лучшими трибораспылительными характеристиками.
Цвета	По договоренности.
Глянец 60°	0 - 40
Содержание сухих веществ	100 %
Удельный вес	прим. 1,3 - 1,7 кг/дм ³ в зависимости от цвета
Расход	4 - 15 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	При однократном нанесении получается пленка стандартного качества толщиной 40 - 150 мкм.
Время обжига	10 мин./200°C (температура металла) 15 мин./190°C (температура металла).
Точка плавления порошка	прим. 100°C
Упаковочные размеры	Вес упаковки: 15 кг или 20 кг в зависимости от цвета.
Хранение	В сухом прохладном помещении.
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/м ³ (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 С поверхности необходимо тщательно удалить жировые и прочие загрязнения. Удалить жировые загрязнения можно, например, с помощью трихлорэтилена или щелочью. Ржавчину и прокатную окалину нужно очистить струйной обработкой или травлением последующим фосфатированием. Профиль поверхности после струйной очистки должен быть, как минимум, средним (G), см. стандарт ISO 8503-2.

ПОВЕРХНОСТЬ ХОЛОДНОКАТАНОЙ СТАЛИ: Жировые загрязнения можно удалить, например, с помощью трихлорэтилена или щелочью. Затем применять фосфатирование. При электростатическом нанесении порошка получается пленка толщиной 80 - 150 мкм.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Жировые загрязнения можно удалить, например, щелочью. Для объектов, подвергающихся сильным нагрузкам, также дополнительно требуется хроматирование.

ПОВЕРХНОСТИ ГОРЯЧЕ- И ЭЛЕКТРООЦИНКОВАННЫХ ПОКРЫТИЙ: Жировые загрязнения и белую ржавчину можно удалить, например, щелочью. Может дополнительно потребоваться цинкфосфатирование или хроматирование.

ПОВЕРХНОСТЬ ГОРЯЧЕКАТАНОЙ СТАЛИ И ЛИТЫХ ИЗДЕЛИЙ: Удалить жировые и прочие загрязнения. Струйную очистку нужно провести, как минимум, до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Профиль поверхности после струйной очистки должен быть, как минимум, средним (G), (ISO 8503-2). Удалить пыль после струйной очистки.

Возможность проведения струйной очистки позволяет получить основу для получения отличной адгезии эпоксидного покрытия и к другим поверхностям, например литевых изделий и т. д.

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Нижеследующие результаты получены для пленки стандартного качества. Режим отверждения 10 мин/ 200°C, толщина пленки 50 мкм:

Физические свойства	Эластичность (Эриксен, ISO 1520)	выше 7 мм
	Прочность на удар (Эриксен, EN ISO 6272)	
	- прямая	выше 20 кгсм
	- обратная	выше 20 кгсм
	Прочность на изгиб (ISO 6860)	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.



VE_1044_Tuoteseloste.pdf