

**СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ 1043**

7 24.07.2018

INFRALIT EP 8029-05**эпоксидная порошковая краска**

ТИП КРАСКИ	INFRALIT EP 8029-05 является тонкодисперсной эпоксидной порошковой краской на основе специальной эпоксидной смолы и фенольного отвердителя. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	Порошковая краска INFRALIT EP 8029-05 применяется для окрашивания объектов, подверженных особым нагрузкам.
СПЕЦСВОЙСТВА	Порошковая краска INFRALIT EP 8029-05 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.
Цвета	Вариант EP 8029-05 по договоренности
Степень глянца	EP 8029-05 - полуглянцевый/глянцевый
Содержание сухих веществ	100 %
Удельный вес	прим. 1,5 кг/дм ³
Расход	1,5 - 3 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	200 - 450 мкм
Время обжига	10 мин/180°C (температура металла).
Точка плавления порошка	прим. 100°C
Упаковочные размеры	Вес упаковки 20 кг
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/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 ПОВЕРХНОСТЬ ХОЛОДНОКАТАНОЙ СТАЛИ: Удалить жировые загрязнения и выполнить фосфатирование или в качестве альтернативы другая подходящая конверсионная обработка. При электростатическом нанесении порошка получается пленка толщиной 80 - 150 мкм.

ПОВЕРХНОСТЬ ГОРЯЧЕКАТАНОЙ СТАЛИ И ЛИТЫХ ИЗДЕЛИЙ: Удалить жировые и прочие загрязнения. Струйную очистку проводить как минимум, до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Профиль поверхности должен быть как минимум средним (G), (ISO 8503-2). Удалить пыль после струйной очистки. Обработанные струйной очисткой изделия предварительно подогреть до выполнения окраски. Максимальная температура предварительного подогрева +240°C, а рекомендуемая температура поверхности во время окраски +230°C. В зависимости от объекта применения рекомендуемая толщина пленки 200 - 450 мкм. Проверка пористости производится в соответствии с рекомендацией Финского Комитета Suomen Korroosioyhdistys r.y от 5-го марта 1985 г. Заделать поры можно, например, двухкомпонентной эпоксидной краской.

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Нижеследующие результаты получены на пленке, отвержденной при 10 мин/180°C, толщина пленки 80 мкм:

Физические свойства

Прочность на удар (EN ISO 6272)	
- прямая	60 кгсм
- обратная	60 кгсм
Твердость по маятнику (Кениг, SFS 3642)	220 сек
Прочность на изгиб (ISO 6860)	ниже 5 мм
Прочность по Бухгольцу (DIN 53153)	100
Износостойкость (Табер Абразер)	потеря веса 30 мг/1000 оборотов
Адгезия (испытание на решетке, EN ISO 2409)	ГТ 0
Адгезия (прибор тяги Саеберг)	20,6 N/мм ²
- площадь кнопки тяги 1,13 см ²	
- подложка 10 мм толщины Sa 2½ -пластинка	
Антикоррозионная стойкость (ISO 7253)	
- подложка Sa 2½ -пластинка	
- продолжительность испытания 1000 часов	
- толщина покрытия прим. 200 мкм	
- отщепление от растра	5 мм
- образование пузырьков (ISO 4628-2)	-
- степень заржавления (ISO 4628-3)	10
Абсорбция воды +20°C/2 мес.	1,1 %

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_1043_Tuoteseloste.pdf