

**СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ 1611**

2 25.07.2018

INFRALIT EP 8040**эпоксидная порошковая краска**

ТИП КРАСКИ	INFRALIT EP 8040 является порошковой краской на основе эпоксидной смолы. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	INFRALIT EP 8040 применяется для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности, например, светильников, аппаратуры, металлической мебели и торгового оборудования для магазинов, бытовых приборов, а также для окраски специальных объектов в тяжелой металлообрабатывающей промышленности и в химической промышленности.
СПЕЦСВОЙСТВА	INFRALIT EP 8040 порошковая краска образует пленку, имеющую исключительно хорошие механические свойства, такие как износостойкость, ударопрочность и эластичность. Пленка не легко царапается и хорошо противостоит воздействию кислот, щелочей, жиров и растворителей. Одновременно она имеет хорошие антикоррозионные характеристики. INFRALIT EP 8040 можно использовать грунтовочной краской в системах, в которых порошковую краску применяется поверхностной краской. Пленка в наружных условиях может иметь тенденцию к мелованию, но это не влияет на защитные свойства, а является лишь вопросом внешнего вида.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Нанесение	Общий вариант EP 8040-00 подходит для всех электростатических распылителей и для большинства трибостатических распылителей.
Цвета	По договоренности.
Глянец	10 - 30 по договоренности (Gardner 60°)
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)
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/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 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 споследующим 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 трихлэтилена 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°С, толщина пленки 50 мкм:

Физические свойства	Эластичность (Эриксен, ISO 1520)	7 мм
	Прочность на удар (Эриксен, EN ISO 6272)	
	- прямая	20 кгсм
	- обратная	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_1611_Tuoteseloste.pdf