

**СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ 1893**

2 28.10.2016

**INFRALIT EP 8054-00
AK10680700 и AK10680020
эпоксидная порошковая краска**

ТИП КРАСКИ	INFRALIT EP 8054-00 является мелкозернистой порошковой краской на основе эпоксидной смолы. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	Эпоксидная порошковая краска INFRALIT EP 8054-00 применяется как грунтовка для предварительно разогретых стальных труб с последующим нанесением полиолефинов.
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	Pipe grey
Степень глянца	Полуглянцевый
Средний размер частиц, D (v, 05) (лазерный фракц.метод)	55 - 65 мкм (ISO 8130-13)
Время гелеобразования	180°C / 85 - 105 с (CSA Z245.20-10) 190°C / 65 - 85 с (CSA Z245.20-10) 205°C / 34 - 50 с (CSA Z245.20-10) 210°C / 25 - 40 с (CSA Z245.20-10) 220°C / 20 - 35 с (CSA Z245.20-10)
	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%
Удельный вес	1,45 - 1,55 кг/дм ³
Расход	2 - 10 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	200 - 400 мкм
Время обжига	120 с/215°C 50 с/232°C
Температура стеклования отвержденной пленки	98 - 108°C, DSC - ISO 21809-1 Annex D
Температура стеклования	Tg1 = 60 - 70°C, DSC - ISO 21809-1 Annex D Tg2 = 98 - 108°C, DSC - ISO 21809-1 Annex D дельта H = 23 - 53 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 6 мин/+220°C, толщина пленки 200 - 400 мкм на стальных панелях, обработанных до степени Sa 2½ (без предварительной подготовки химическим методом).
Shore-D-твердость	≥ 80 (250 мкм толщина пленки) (ASTM D2240)
Прочность по Бухгольцу (ISO 2815)	>110
Адгезия (ISO 4624)	>15 МПа
Прочность на удар (ASTM D 2794)	выше 8 Дж, (20 °C, d=15,875 мм, вес 2 кг)
Катодное отщепление (ISO 21809-1 Annex H)	3 - 4 мм (через 24 ч, 65°C, -3.5 В)
Адгезия после выдержки в горячей воде, балл (ISO 21809-2 Annex A15)	≤ 2 (через 24 ч, 65°C)

Изгиб 2,0°/PD при -40°C

не трескается, ISO 21809-2 Annex A. 12

Стойкость к соляному туману
(ISO 9227:2012)

4000 ч, степень ржавления: Ri0 (ISO 4628-3),
степень вздутия: нет (ISO 4628-2)

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. Рекомендуемая температура предварительного подогрева + 180 - 230°C.

**Требуемая
шероховатость
поверхности
Нанесение**

50 - 100 мкм

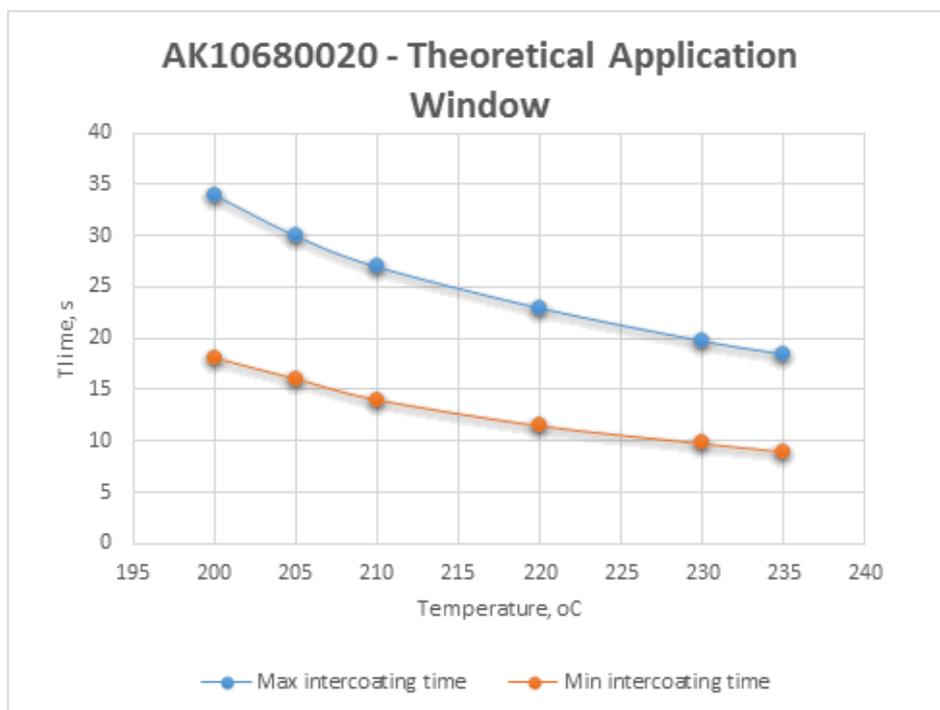
электростатический распылитель порошковой краски

Упаковочные размеры

20 кг коробка или 700 кг мягкий контейнер

Хранение

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

**THEORETICAL
APPLICATION WINDOW**

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_1893_Tuoteseloste.pdf