СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ 1592
10 01.09.2014

INFRALIT EP 8054-01 AK10670700 и AK10670020

эпоксидная порошковая краска

ТИП КРАСКИ

INFRALIT EP 8054-01 является порошковой краской на основе эпоксидной смолы. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.

ПРИМЕНЕНИЕ

Эпоксидная порошковая краска INFRALIT EP 8054-01 применяется как грунтовка для стальных труб с последующим нанесением полиолефинов.

СПЕЦСВОЙСТВА

Эпоксидная краска INFRALIT EP 8054-01 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	55 - 65 мкм (ISO 8130-13)
Время гелеобразования	205°C / 40 - 60 с (ISO 21809-1 Annex J)
Содержание влаги, потеря массы	<0.6% (ISO 21809-1 Annex K)
Адгезия после выдержки в горячей воде	≤ 2 (24 часа, 65 °C) ISO 21809-2 Annex A15 ≤ 3 (28 суток, 65 °C) ISO 21809-2 Annex A15
Удельный вес	1.45-1.55 кг/дм³ (ISO 21809-1 Annex N)
Расход	2 - 10 м²/кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	Мин. 60 мкм выше пика профиля поверхности
Время обжига	2 мин./215°C (температура металла) 1 мин./230°C (температура металла)
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 delta H = 23 - 53 J/g, DSC - ISO 21809-1 Annex D
Допустимое отклонение температуры стеклования	-2°C - +3°C, DSC - ISO 21809-1 Annex D
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).

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.

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_1592_Tuoteseloste.pdf