

**INFRALIT EP/PE 8071, 8072,
8075, 8076****эпоксидно-полиэфирная порошковая краска**

ТИП КРАСКИ	INFRALIT EP/PE 8071, 8072, 8075, 8076 являются эпоксидно-полиэфирными порошковыми красками на основе смеси эпоксидных и полиэфирных смол. Краски плавятся и полимеризуются при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	Эпоксидно-полиэфирные краски INFRALIT EP/PE 8071, 8072, 8075, 8076 применяются для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности, например, светильников, аппаратуры, проволочных решеток, холодильно-морозильного оборудования и т.д.
СПЕЦСВОЙСТВА	Механические, химические и антикоррозионные свойства эпоксидно-полиэфирных покрытий INFRALIT EP/PE 8071, 8072, 8075, 8086 являются почти такого же класса, как и у эпоксидных. При воздействии солнечного света эпоксидно-полиэфирные покрытия, как у чистые эпоксидные, обладают такими же свойствами мелования. При длительном температурном воздействии и воздействии ультрафиолетового излучения эпоксидно-полиэфирное покрытие желтеет меньше, чем эпоксидное.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Нанесение	Вариант EP/PE ...-00 подходит как для трибо-, так и для электростатического нанесения. Вариант ...-02 и ...-09 подходит только для электростатического нанесения.
Цвета	По договоренности.
Степень глянца	EP/PE 8071 - мелко-структурный эффект EP/PE 8072 - молотковая структура EP/PE 8075 - глянцевый EP/PE 8076 - полуглянцевый EP/PE 8076-18 - полуглянцевое тонкослойное покрытие
Содержание сухих веществ	100 %
Удельный вес	Прим. 1,25 - 1,70 kg/dm ³ в зависимости от цвета
Расход	4 - 15 м ² /kg в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	При однократном нанесении получается пленка толщиной 40 - 150 мкм.
Время обжига	10 мин./160°C (температура металла): EP/PE 8071-01 20 мин./160°C (температура металла): EP/PE 8071, 8072, 8075 и 8076 25 мин./160°C (температура металла): EP/PE 8076-18
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 такой смеси, выше которой воспламенение возможно для эпоксидно-полиэфирного порошка - ок. 70 г/м³ (Bundesanstalt für Materialprüfung). Вентиляцию камеры нанесения 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 ПОВЕРХНОСТЬ ХОЛОДНОКАТАНОЙ СТАЛИ: Жировые загрязнения можно удалить, например, с помощью трихлорэтилена или щелочью. Кроме того, если окрашенный объект будет находиться на открытом воздухе или подвергаться в закрытом помещении особым нагрузкам, требуется еще и цинкфосфатирование.

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

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

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.

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Подложка: холоднопрокатная сталь, обжиг 20 мин/160°C:

Физические свойства	Эластичность (Эриксен, ISO 1520)	7 мм
	Прочность на удар (Эриксен, EN ISO 6272)	
	- прямая	40 кгсм
	- обратная	40 кгсм
	Твердость по маятнику (Кениг, SFS 3642)	180 сек
	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.