

**INFRALIT EP/PE 8081, 8082,
8085, 8086, 8087****эпоксидно-полиэфирная порошковая краска**

ТИП КРАСКИ	INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 - порошковые краски на основе смеси эпоксидных и полиэфирных смол. Краски плавятся и полимеризуются при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	Эпоксидно-полиэфирные порошковые краски INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 применяются для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности, например, светильников, аппаратуры, проволочных решеток, холодильно-морозильного оборудования и т.д.
СПЕЦСВОЙСТВА	INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 Эпоксидно-полиэфирные порошковые краски, образующие механически и химически стойкую пленку с антикоррозионными свойствами. При наружной эксплуатации покрытия обладают тенденцией к мелованию, как и в случае эпоксидных покрытий. С другой стороны, их склонность к пожелтению при передержке при повышенной температуре и длительном воздействии УФ-излучения является незначительной в сравнении с эпоксидными покрытиями. Вариант EP/PE...-66 обладает повышенной стойкостью к истиранию и царапинам.
ОДОБРЕНИЯ	Категории M1 строительных материалов по выбросам вредных веществ. IMO FTPC Part 5 - Испытание на горючесть поверхности и IMO FTPC Part 2 - Испытание на токсичность и дым.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Нанесение	Варианты EP/PE...-00, -13 и -19 подходят как для трибо-, так и электростатического нанесения. Варианты-02, -09 и -17 подходят только для электростатического нанесения.
Цвета	По договоренности.
Степень глянца	EP/PE 8081 - мелко-структурный эффект EP/PE 8082 - молотковая структура EP/PE 8085 - глянцевый EP/PE 8086 - полуглянцевый EP/PE 8087 - матовый
Содержание сухих веществ	100 %
Удельный вес	Прим. 1,25 - 1,70 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 толщиной 40 - 150 мкм. При окраске порошковой краской EP/PE 8082 подходящую толщину пленку следует подыскивать экспериментальной окраской для каждого типа порошка. Минимальная толщина пленки обычно составляет 70 мкм или больше.
Время обжига	EP/PE 8081, 8082, 8085 и 8086: 15 мин./180°C (температура металла) Отклонения: EP/PE 8087, 8085-18, 8086-18: 10 мин./200°C (температура металла) EP/PE 8087-01: 10 мин./180°C (температура металла) EP/PE 8085-26, 8086-26: 15 мин./190°C (температура металла) EP/PE 8082-04: 15 мин./180°C или 10 мин./200°C (для получения более низкого глянца) EP/PE 8081-50, 8082-50: 10 мин./160°C или 5 мин./180°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 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.

**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: Струйная очистка до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Профиль поверхности после струйной очистки должен быть, как минимум, средним (G), см. стандарт ISO 8503-2.

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Подложка: холоднокатаная сталь, режим отверждения 15 мин/180°C:

Типичные значения	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.



VE_1041_Tuoteseloste.pdf