СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ 1859
4 28.02.2019

INFRALIT EP/PE 8087-30

эпоксидно-полиэфирная порошковая грунтовочная краска

ТИП КРАСКИ

INFRALIT EP/PE 8087-30 является эпоксидно-полиэфирной порошковой краской на основе смеси эпоксидной и полиэфирной смол. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.

ПРИМЕНЕНИЕ

INFRALIT EP/PE 8087-30 применяется как однослойная система для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности, например, светильников, аппаратуры, проволочных решеток, холодильно-морозильного оборудования и т.д.

СПЕЦСВОЙСТВА

INFRALIT EP/PE 8087-30 обладает 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.

INFRALIT EP/PE 8087-30 также подходит для использования в качестве грунтовки под другое порошковое покрытие INFRALIT. Двухслойная система окраски обеспечивает более толстый защитный слой и облегчает покрытие острых краев. Система окраски также подходит для наружных объектов, подверженных УФ-излучению, если в качестве наружного слоя выбрано подходящее по погодным условиям порошковое покрытие INFRALIT.

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

Порошковое покрытие разработано для нанесения электростатическим способом. Практичность трибостатического нанесения должна быть подтверждена на каждой линии окраски тестовым нанесением.

Цвета

RAL-7001
Прочие цвета по договоренности.

Степень глянца

Матовая

Содержание сухих веществ

100 %

Удельный вес

Прим. 1,60 - 1,70 кг/дм³

Расход

4 - 15 м²/кг в зависимости от толщины пленки

Толщина пленки

При окрашивании двухслойной системой оптимальная толщина пленки должна быть определена для конкретного случая путем тестового окрашивания. Подходящая базовая толщина около 70 мкм для каждого слоя краски.

Время обжига

10 мин/180°C (температура металла).

Упаковочные размеры

Вес упаковки 20 кг

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 особым нагрузкам, требуется еще и цинкфосфатирование или альтернативная, соответствующая подготовка поверхности.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Жировые загрязнения можно удалить, например, щелочью. Кроме того, если окрашенный объект будет находиться на открытом воздухе или подвергаться в особым нагрузкам, требуется еще и хроматирование или альтернативная, соответствующая подготовка поверхности.

ПОВЕРХНОСТИ ГОРЯЧЕ- И ЭЛЕКТРООЦИНКОВАННЫХ ПОКРЫТИЙ: Жировые загрязнения и белую ржавчину можно удалить, например, щелочью. Может дополнительно потребоваться цинкфосфатирование или хроматирование или или другая подходящая конверсионная обработка.

ПОВЕРХНОСТЬ ГОРЯЧЕКАТАНОЙ СТАЛИ: Струйная очистка до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Профиль поверхности должен быть, как минимум, средним (ISO 8503-2).

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Подложка: 0,8 мм толщины холоднокатаная сталь, толщина пленки 65 мкм, режим отверждения 10 мин/180 °C:

Типичные значения

Эластичность (Эриксен, ISO 1520)	выше 7 мм
Прочность на удар (Эриксен, EN ISO 6272)	
- прямая	выше 40 кгсм
- обратная	выше 40 кгсм
Прочность на изгиб (ISO 1519)	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_1859_Tuoteseloste.pdf