

**СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ 1603**

4 10.08.2018

INFRALIT EP/PE 8130**эпоксидно-полиэфирная порошковая краска**

ТИП КРАСКИ	INFRALIT EP/PE 8130 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 8130 эпоксидно-полиэфирный порошок подходит для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности, например, светильников, аппаратуры, проволочных решеток, холодильно-морозильного оборудования и т.д.
СПЕЦСВОЙСТВА	Механические, химические и антикоррозионные свойства эпоксидно-полиэфирной порошковой краски INFRALIT EP/PE 8130 являются почти такого же класса, как и у эпоксидных. При воздействии солнечного света эпоксидно-полиэфирные покрытия, как и чистые эпоксидные, обладают такими же свойствами мелования. При длительном температурном воздействии и воздействии УФ-излучения эпоксидно-полиэфирное покрытие желтеет меньше, чем эпоксидное.
ОДОБРЕНИЯ	IMO FTPC Part 5 - Испытание на горючесть поверхности и IMO FTPC Part 2 - Испытание на токсичность и дым.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Нанесение	Подходит как для трибо-, так и для электростатического нанесения.
Цвета	По договоренности.
Степень глянца	Краска доступна в матовом и полуглянцевом варианте.
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.
Время обжига	Варианты 8130-00, -02, -06 и -07: 10 мин./180°C (температура металла) Варианты 8130-04 и -10: 10 мин./200°C (температура металла) Вариант 8130-01: 10 мин./160°C (температура металла)
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/м ³ (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: 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:

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 ее 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_1603_Tuoteseloste.pdf