

ТИП КРАСКИ	INFRALIT EP/PE 8140 является эпоксидно-полиэфирной порошковой краской на основе смеси эпоксидных и полиэфирных смол. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	Данная порошковая краска применяется для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности, например, светильников, аппаратуры, проволочных решеток, холодильно-морозильного оборудования и т.д.
СПЕЦСВОЙСТВА	Механические, химические и антикоррозионные свойства эпоксидно-полиэфирного покрытия INFRALIT EP/PE 8140 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.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Цвета	По договоренности.
Степень глянца	Глянцевая, полуглянцевая и матовая
Содержание сухих веществ	100 %
Удельный вес	Прим. 1,2 - 1,8 кг/дм ³
Расход	4 - 15 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	При однократном нанесении получается пленка толщиной 40 - 150 мкм.
Время обжига	EP/PE 8140-00, -02 и -05: 10 мин/180°C (температура металла) EP/PE 8140-01 и -08: 10 мин/160°C (температура металла)
Хранение	В сухом прохладном помещении.
ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	<p>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.</p> <p>Во избежание распространения порошка из шкафа в рабочее помещение скорость потока воздуха через отверстия камеры не должна быть ниже 0,5 м/с.</p> <p>При распылении порошка следует пользоваться респиратором и надевать защитные перчатки.</p> <p>Осевший на коже порошок смыть водой с мылом.</p>

См. на обороте

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ

Подготовка поверхности ПОВЕРХНОСТЬ ХОЛОДНОКАТАНОЙ СТАЛИ: Жировые загрязнения можно удалить с помощью трихлорэтилена или щелочью. Для объектов, подвергающихся сильным нагрузкам, также дополнительно требуется цинкфосфатирование или альтернативная, соответствующая подготовка поверхности.

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

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

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: холоднокатаная сталь, толщина 0,8 мм. Режим отверждения: 10 мин/180°C, толщина пленки 70 мкм

Физические свойства	Эластичность (Эриксен, ISO 1520)	выше 5 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_1075_Tuoteseloste.pdf