

**INFRALIT EP/PE 8241, 8242,  
8245, 8246****низкотемпературная эпоксиполиэфирная  
порошковая краска**

<b>ТИП КРАСКИ</b>	INFRALIT EP/PE 8241, 8242, 8245, 8246 являются эпоксидно-полиэфирными порошковыми красками на основе смеси эпоксидных и полиэфирных смол. Краски плавятся и полимеризуются при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	INFRALIT EP/PE 8241, 8242, 8245, 8246 применяются для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности, например, светильников, аппаратуры, проволочных решеток, холодильно- морозильного оборудования и т.д.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Механические, химические и антикоррозионные свойства эпоксидно-полиэфирных покрытий INFRALIT EP/PE 8241, 8242, 8245, 8246 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.
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>	
<b>Нанесение</b>	Вариант EP/PE ...-00 подходит как для трибо-, так и для электростатического нанесения. Вариант ...-02 и ...-09 подходит только для электростатического нанесения.
<b>Цвета</b>	По договоренности.
<b>Степень глянца</b>	EP/PE 8241 - мелко-структурный эффект EP/PE 8242 - молотковая структура EP/PE 8245 - глянцевый EP/PE 8246 - полуглянцевый
<b>Содержание сухих веществ</b>	100 %
<b>Удельный вес</b>	Прим. 1,25 - 1,70 кг/дм <sup>3</sup> в зависимости от цвета
<b>Расход</b>	4 - 15 м <sup>2</sup> /кг в зависимости от толщины пленки
<b>Толщина пленки</b>	При однократном нанесении получается пленка толщиной 40 - 150 мкм.
<b>Время обжига</b>	Минимальное время обжига и температура металла: 20 мин/130°C 10 мин/145°C 5 мин/165°C
<b>Упаковочные размеры</b>	Вес упаковки: 15 кг или 20 кг в зависимости от цвета.
<b>Хранение</b>	В сухом прохладном помещении.
<b>ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ</b>	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 <sup>3</sup> (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 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 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.

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**

Испытания проводились серией EP/PE 8245. В качестве подложки: холоднопрокатная сталь, режим отверждения 5 мин/165°C (температура металла):

<b>Физические свойства</b>	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](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.



VE\_1492\_Tuoteseloste.pdf