

INFRALIT EP/PE 8281, 8283, 8285, 8287, 8289

эпоксидно-полиэфирная порошковая краска

ТИП КРАСКИ	INFRALIT EP/PE 8281, 8283, 8285, 8287, 8289 являются эпоксидно-полиэфирными порошковыми красками 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 8281, 8283, 8285, 8287, 8289 применяются для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности, например, светильников, аппаратуры, проволочных решеток, холодильно-морозильного оборудования и т.д.
СПЕЦСВОЙСТВА	Механические, химические и антикоррозионные свойства эпоксидно-полиэфирных покрытий INFRALIT EP/PE 8281, 8283, 8285, 8287, 8289 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

Нанесение	Вариант EP/PE ...-00 подходит как для трибо-, так и для электростатического нанесения.
Цвета	По договоренности.
Степень глянца	EP/PE 8281: мелко-структурный эффект EP/PE 8283: 30 ± 5 EP/PE 8285: 55 ± 5 EP/PE 8287: 72 ± 10 EP/PE 8289: более 85
Содержание сухих веществ	100 %
Удельный вес	Прим. 1,5 - 1,9 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.
Упаковочные размеры	Вес упаковки 20 кг
Хранение	В сухом прохладном помещении при +5°C - +25°C

Время обжига

	160°C		180°C		200°C	
	мин.	макс.	мин.	макс.	мин.	макс.
EP/PE 8281	15 мин	30 мин	10 мин	20 мин	8 мин	15 мин
EP/PE 8283	-	-	10 мин	20 мин	8 мин	15 мин
EP/PE 8285	15 мин	30 мин	10 мин	20 мин	8 мин	15 мин
EP/PE 8287	15 мин	30 мин	10 мин	20 мин	8 мин	15 мин
EP/PE 8289	15 мин	30 мин	10 мин	20 мин	8 мин	15 мин

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. 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 или 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, режим отверждения 10 мин/180°C.

Физические свойства

Эластичность (Эриксен, ISO 1520)	выше 5 мм
Прочность на удар (Эриксен, EN ISO 6272)	-
- прямая	выше 60 кгсм
- обратная	выше 60 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_1167_Tuoteseloste.pdf