

# INFRALIT PE 8315-08, 8316-08, 8317-08

## Эластичная полиэфирная порошковая краска

|                                 |   |
|---------------------------------|---|
| <b>ТИП КРАСКИ</b>               | INFRALIT PE 8315-08, 8316-08 и 8317-08 являются полиэфирными порошковыми красками на основе полиэфирной смолы, отверждаемыми специальным отвердителем, отличным от ТГИЦ. Краски плавятся и полимеризуются при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.   |
| <b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>               | Полиэфирные порошковые краски INFRALIT применяются для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности, когда от покрытий требуется хорошая атмосферостойкость и стойкость к пожелтению при воздействии тепла и УФ-излучения. К объектам применения относятся, например, установки и конструкции, постоянно находящиеся на открытом воздухе. О пригодности использования полиэфирных порошковых красок с металлическим цветом в наружных условиях нужно дополнительно проконсультироваться с производителем красок.  |
| <b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>             | <p>Полиэфирные порошковые краски INFRALIT образуют механически и химически устойчивую пленку, которая хорошо препятствует коррозии и кроме этого, хорошо сохраняет глянец также при наружных условиях.</p> <p>Эластичные полиэфирные порошки INFRALIT PE 8315-08, 8316-08 и 8317-08 делают возможным обработку окрашенного предмета после формирования готового покрытия. Порошки образуют пленку обладающей хорошей эластичностью при изгибе и обработке.</p> <p>EN 45545-2:2013+A1:2015 Противопожарная защита на железнодорожных транспортных средствах. Требования R1, R7, R10 &amp; R17 – Уровня опасности HL1, HL2 &amp; HL3.</p> |
| <b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>       |   |
| <b>Нанесение</b>                | Подходит как для трибо-, так и для электростатического нанесения.   |
| <b>Цвета</b>                    | По договоренности.  |
| <b>Степень глянца</b>           | PE 8315 - глянцевый<br>PE 8316 - полуглянцевый<br>PE 8317 - матовый   |
| <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>                   | 6 - 10 м <sup>2</sup> /кг в зависимости от толщины пленки   |
| <b>Толщина пленки</b>           | Рекомендуемая толщина пленки 60 - 80 мкм. Если толщина пленки превышает 80 мкм, это может привести к ухудшению эластичности и пластичности пленки.  |
| <b>Время обжига</b>             | 20 мин./170°C (температура металла)<br>10 мин./180°C (температура металла).<br>6 мин./200°C (температура металла).  |
| <b>Упаковочные размеры</b>      | Вес упаковки: 15 кг или 20 кг в зависимости от цвета.   |
| <b>Хранение</b>                 | 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 полиэфирного порошка - ок. 80 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, 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.

Обработка и изгиб окрашенного предмета следует провести в течение 3 месяцев с нанесения. При низких температурах (ниже +10°C) эластичность и пластичность пленки ухудшаются.

**СВОЙСТВА ПЛЕНКИ**

Обжиг испытан через 1 час на подложке: 0,6 мм толщины хроматированный алюминий, обжиг: 10 мин/180°C: (температура металла), толщина пленки 70 мкм).

**Физические свойства**

|   |              |
|---|--------------|
| Эластичность (Эриксен, ISO 1520)              | выше 7 мм    |
| Прочность на удар (ASTM D2794; 15,9 мм дробь) |              |
| - прямая                                      | выше 40 кгсм |
| - обратная                                    | выше 40 кгсм |
| Прочность на изгиб (ISO 1519)                 | ниже 4 мм    |
| Адгезия (испытание на решетке, EN ISO 2409)   | ГТ 0         |
| Прочность на изгиб (ISO 6860)                 | ниже 1 мм    |

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\_1853\_Tuoteseloste.pdf