

**СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ 2232**

1 11.10.2017

INFRALIT PE 8435-10
полиэфирная порошковая краска

ТИП КРАСКИ	INFRALIT PE 8435-10 является порошковой краской на основе полиэфирной смолы, отверждаемой специальным отвердителем, отличным от ТГИЦ. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	INFRALIT PE 8435-10 подходит для применения на объектах, требующих антибактериальных свойств. Антибактериальные свойства порошка INFRALIT PE 8435-10 основаны на эффективных соединениях, входящих в состав благородных металлов.
СПЕЦСВОЙСТВА	INFRALIT PE 8435-10 образует механически и химически стойкую пленку, имеющую хорошие антикоррозионные свойства. Пленка хорошо сохраняет свой блеск даже на открытом воздухе.
ОДОБРЕНИЯ	INFRALIT PE 8435-10 выполнит требования стандарта ISO 22196 по предотвращению роста определенных микроорганизмов.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Цвета	Яркий лак
Степень глянца	Глянцевая
Содержание сухих веществ	100 %
Удельный вес	Прим. 1,3 кг/дм ³
Расход	6 - 10 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	Рекомендуемая толщина пленки 60 - 100 мкм. Если толщина пленки превышает 120 мкм, то вода, выделяющаяся в процессе реакции отверждения, может вызвать образование пор и дырок в пленке.
Время обжига	15 мин./190°C (температура металла).
Упаковочные размеры	Вес упаковки 15 кг
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 полиэфирного порошка - ок. 80 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 закрытом помещении особым нагрузкам, требуется еще и цинкфосфатирование.

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

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Подложка: холоднокатаная сталь толщиной 0,8 мм. Режим отверждения 15 мин/190°C, толщина пленки 70 мкм:

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)	выдерживает
	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.



FI_2232_Tuoteseloste.pdf