

**ТИП КРАСКИ**

INFRALIT PUR 8450 является полиуретановой порошковой краской, которая плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.

ПРИМЕНЕНИЕ

INFRALIT PUR 8450 подходит для окраски стальных и алюминиевых конструкций, находящихся внутри помещений и на открытых площадках. При использовании красок цвета металл на открытых площадках проконсультируйтесь с производителем.

СПЕЦСВОЙСТВА

INFRALIT PUR 8450 образует механически и химически стойкую, очень хорошо выравнивающую пленку, обладающей устойчивостью к ультрафиолету и не желтеет.

Вним.! Флуоресцентные цвета такие, как RAL 2005, 2007, 3024 и 3026 имеют ограниченную стойкость, которая составляет макс. 12 месяцев. Цвет RAL 1026 не рекомендуется для открытых площадок.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**Нанесение**

Подходит как для электростатического, так и трибостатического нанесения. Варианты -02 и -07 подходят только для электростатического нанесения.

Цвета

Имеются цвета по картам цветов RAL, NCS или по прочим картам. Для люминесцентных цветов таких, как RAL 1026, 2005 и т.д. требуется применение белой грунтовки. В качестве грунтовочной краски рекомендуется INFRALIT PE 8350, цвета RAL 9016 или RAL 9003.

Глянец 60°

40 - 90: варианты 8450-00, -04, -07
30 - 40: вариант 8450-02

Содержание сухих веществ

100 %

Удельный вес

Прим. 1,5 кг/дм³ в зависимости от цвета

Расход

6 - 12 м²/кг в зависимости от толщины пленки

Толщина пленки

Рекомендуемая толщина пленки 60 - 100 мкм.

Время обжига

10 мин/190°C (температура металла) - варианты: 8450-00, -02, -04
15 мин/200°C (температура металла) - вариант: 8450-07

Упаковочные размеры

Вес упаковки: 15 кг или 20 кг в зависимости от цвета.

Хранение

Не менее 12 месяцев 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 хромирование.

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_1485_Tuoteseloste.pdf