



INFRALIT PUR 8450-20

полиуретановая порошковая краска

ТИП КРАСКИ

INFRALIT PUR 8450-20 является полиуретановой порошковой краской, которая плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.

ПРИМЕНЕНИЕ

INFRALIT PUR 8450-20 подходит для окраски стальных и алюминиевых конструкций, находящихся внутри помещений и на открытых площадках.

СПЕЦСВОЙСТВА

INFRALIT PUR 8450-20 образует механически и химически стойкую, очень хорошо выравнивающую пленку, обладающей устойчивостью к ультрафиолету.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**Нанесение**

Подходит как для электростатического, так и трибостатического нанесения.

Цвета

Прозрачный лак и лессирующие лаки, по договоренности

Глянec

Глянцевая

Содержание сухих веществ

100 %

Удельный вес

Прим. 1,2 кг/дм³

Расход

8 - 14 м²/кг в зависимости от толщины пленки

Толщина пленки

Рекомендуемая толщина пленки 50 - 80 мкм.

Время обжига

15 мин/200°C (температура металла)

Упаковочные размеры

Вес упаковки 15 кг

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 хроматирование.

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Подложка: 0,8 мм толщины холоднокатаная сталь, режим отверждения 15 мин/200 °С, толщина пленки 80 мкм:

Физические свойства	Эластичность (Эриксен, ISO 1520)	выше 9 мм
	Прочность на удар (Эриксен, EN ISO 6272)	
	- прямая	40 кгсм
	- обратная	40 кгсм
	Твердость по маятнику (Кениг, SFS 3642)	200 сек
	Прочность на изгиб (ISO 6860)	ниже 5 мм
	Адгезия (испытание на решетке, EN ISO 2409)	ГТ 0
Абразивная стойкость покрытия Тайбер-тест (стандарт ASTM D821-74, тип абразивного круга - CS-10)	< 50 мг/ 1000 циклов	

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_1475_Tuoteseloste.pdf