

СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ 1602

1 23.03.2009

INFRALIT PE 8560**полиэфирная порошковая краска**

ТИП КРАСКИ	INFRALIT PE 8560 является полиэфирной порошковой краской на основе полиэфирной смолы. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	INFRALIT PE 8560 подходит для окраски стальных и алюминиевых конструкций внутри помещений и на открытых площадках.
СПЕЦСВОЙСТВА	INFRALIT PE 8560 образует механически и химически стойкую пленку, имеющую хорошие антикоррозионные свойства. Пленка хорошо сохраняет свой блеск даже на открытом воздухе.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Нанесение	Подходит как для электростатического, так и трибостатического нанесения.
Цвета	Имеются цвета по картам цветов RAL, NCS или по прочим картам.
Глянец 60°	PE 8560-01 - Полуглянцевый
Содержание сухих веществ	100 %
Удельный вес	Прим. 1,25 - 1,7 кг/дм ³ в зависимости от цвета
Расход	6 - 10 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	Рекомендуемая толщина пленки 80 - 100 мкм.
Время обжига	10 мин/180°C (температура металла) - вариант: PE 8560-00 10 мин/160°C (температура металла) - вариант: PE 8560-01
Упаковочные размеры	Вес упаковки 20 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 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.tekno.com вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.



VE_1602_Tuoteseloste.pdf