

INFRALIT PE 8643**низкотемпературная полиэфирная
порошковая краска**

ТИП КРАСКИ	INFRALIT PE 8643 является полиэфирной порошковой краской на основе высококачественной полиэфирной смолы, без содержания ТГИЦ. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	INFRALIT PE 8643 подходит для окраски стальных и алюминиевых конструкций, когда от покрытий требуется хорошая атмосферостойкость.
СПЕЦСВОЙСТВА	Порошковая краска INFRALIT PE 8643 образует механически и химически стойкую пленку, которая хорошо препятствует коррозии и кроме этого, хорошо сохраняет цвет и глянец также при наружных условиях. INFRALIT PE 8643-00 является универсальной порошковой краской, которая подходит как для электростатического, так и для трибостатического нанесения. Вариант PE 8643-02 подходит только для электростатического нанесения. Вариант PE 8643-07 - бондированный металл. Вариант PE 8643-09 металлического или перламутрового цвета предназначен для электростатического нанесения.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Цвета	По договоренности.
Глянец 60°	25 - 45
Расход	6 - 10 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	Рекомендуемая толщина пленки 60 - 100 мкм.
Время обжига	15 мин./160°C (температура металла) 10 мин./170°C (температура металла) 7 мин./180°C (температура металла) 5 мин./190°C (температура металла)

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: Удалить жировые загрязнения и выполнить цинкфосфатирование.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Жировые загрязнения удалить и выполнить хроматирование.

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Подложка: хроматированный алюминий размером 100 x 300 x 0,6 мм. Режим отверждения 15 мин/160°C.

Физические свойства	Эластичность (Эриксен, ISO 1520)	выше 6 мм
	Прочность на удар (EN ISO 6272)	
	- прямая	выше 40 кгсм
	- обратная	выше 40 кгсм
	Прочность на изгиб (ISO 1519)	ниже 5 мм
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.



VE_1777_Tuoteseloste.pdf