

INFRALIT PE 8725

низкотемпературная суперстойкая полиэфирная порошковая краска

ТИП КРАСКИ	INFRALIT PE 8725 является суперстойкой полиэфирной 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 8725 применяется для окраски изделий на тех объектах, от которых требуется первоклассная атмосферостойкость, например, в районах с интенсивным воздействием УФ-излучения.
СПЕЦСВОЙСТВА	Порошковая краска INFRALIT PE 8725 образует механически и химически стойкую пленку, имеющую хорошие антикоррозионные свойства. Пленка хорошо сохраняет свой цвет и блеск даже при более суровых, чем обычно, условиях. Порошковая краска INFRALIT PE 8725-00 является универсальной краской, которая подходит, как для электро-, так и трибостатического нанесения. Вариант INFRALIT PE 8725-02 подходит только для электростатического нанесения.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Цвета	По договоренности.
Глянец 60°	75 - 95
Расход	6 - 10 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	Рекомендуемая толщина пленки 70 - 100 мкм.
Время обжига	15 мин./160°C (температура металла) 8 мин/180°C (температура металла)
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: Удалить жировые загрязнения и выполнить цинкфосфатирование или в качестве альтернативы другая подходящая конверсионная обработка.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Обезжиривание и хроматирование или альтернативная, соответствующая подготовка поверхности.

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_1835_Tuoteseloste.pdf