

**INFRALIT PE 8726****низкотемпературная суперстойкая  
полиэфирная порошковая краска**

<b>ТИП КРАСКИ</b>	INFRALIT PE 8726 является суперстойкой полиэфирной порошковой краской на основе полиэфирной смолы, отверждаемой специальным отвердителем, без содержания ТГИЦ. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	INFRALIT PE 8726 применяется для окраски изделий на тех объектах, от которых требуется первоклассная атмосферостойкость, например, в районах с интенсивным воздействием УФ-излучения.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Порошковая краска INFRALIT PE 8726 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 8726-00 является универсальной краской, которая подходит, как для электро-, так и трибостатического нанесения. Вариант INFRALIT PE 8726-02 подходит только для электростатического нанесения.
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>	
<b>Цвета</b>	По договоренности.
<b>Глянец 60°</b>	50 - 80
<b>Расход</b>	6 - 10 м <sup>2</sup> /кг в зависимости от толщины пленки
<b>Толщина пленки</b>	Рекомендуемая толщина пленки 70 - 100 мкм.
<b>Время обжига</b>	15 мин./160°C (температура металла) 8 мин./180°C (температура металла)
<b>Хранение</b>	Не менее 12 месяцев в сухом прохладном помещении.
<b>ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ</b>	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/м <sup>3</sup> (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](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

---



VE\_1836\_Tuoteseloste.pdf