

ТИП КРАСКИ	INFRALIT PE 8796 является суперстойкой полиэфирной порошковой краской на основе полиэфирной смолы, без содержания ТГИЦ. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	INFRALIT PE 8796 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 8796 образует механически и химически стойкую пленку, имеющую хорошие антикоррозионные свойства. Пленка хорошо сохраняет свой цвет и блеск даже при более суровых, чем обычно, условиях. INFRALIT PE 8796-00 является универсальной порошковой краской, которая подходит как для электростатического, так и для трибостатического нанесения. Варианты PE 8796-02 и PE 8796-09 подходят только для электростатического нанесения. Вариант PE 8796-24 имеет отражающие солнечный свет пигменты.
ОДОБРЕНИЯ	Одобрены Qualicoat, номер одобрения P-1249, Cat. 3, Cl. 2. Материалы одобрены инструкциями GSB. Номер лицензии 145g.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Цвета	По договоренности.
Глянец 60°	65 - 85
Расход	6 - 10 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	Рекомендуемая толщина пленки 70 - 110 мкм.
Время обжига	15 - 25 мин./180°C (температура металла). 10 - 20 мин./190°C (температура металла).
Хранение	Срок хранения не менее 18 месяцев в сухом прохладном помещении, когда температура во время хранения и перевозок не выше 25°C. Последний рекомендуемый день срока годности порошковой краски, хранящейся в соответствии с инструкциями, указывается на упаковочной этикетке.
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/м ³ (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.

**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.

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Подложка: хроматированный алюминий размером 100 x 300 x 0,6 мм, толщина пленки 70 мкм, режим отверждения 15 мин/180°C. Испытание через 1 час после обжига:

Типичные значения	Эластичность (Эриксен, ISO 1520)	выше 6 мм
	Прочность на удар (ASTM D2794; 15,9 мм дробь)	
	- прямая	выше 2,5 Нм
	- обратная	выше 2,5 Нм
	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_1888_Tuoteseloste.pdf