

# INFRALIT EP/PE 8086-05 / EP 8026-00 ЭПОКСИДНЫЕ ПОРОШКОВЫЕ СИСТЕМЫ, INFRALIT EP/PE 8086-05 / PE 8350 ЦИНКСОДЕРЖАЩАЯ ЭПОКСИДНО- ПОЛИЭФИРНАЯ И ПОЛИЭФИРНАЯ ПО- РОШКОВАЯ СИСТЕМА

# P219

4 4.9.2017

INFRALIT EP/PE 8086-05 является эпоксидно-полиэфирной порошковой краской, которая полимеризуется при повышенной температуре (180–200°C). INFRALIT PE 8350 является полиэфирной порошковой краской, которая полимеризуется при повышенной температуре (180–220°C).

Цинксодержащая эпоксидно-полиэфирная порошковая краска используется в качестве грунтовки обеспечивающей эффективную антикоррозионную защиту. Полиэфирная порошковая краска обеспечивает химически и механически очень устойчивую поверхность.

Обозначение системы покрытий Текнос	P219a	P219c	P219f
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) коррозионная категория/срок службы	C3/H	C5-M/H C5-I/H	C5-M/H C5-I/H
Структура системы покрытия:	EP/PEZn60/1 EP100/1- FeSa 2½	EP/PEZn60/1 EP180/1(2)- FeSa 2½	EP/PEZn60/1 PE100/1- FeSa 2½
INFRALIT EP/PE 8086-05 цинксодержащая эпоксидно-полиэфирная порошковая краска*	1 x 60 мкм	1 x 60 мкм	1 x 60 мкм
INFRALIT EP 8026-00 эпоксидная порошковая краска	1 x 100 мкм	1 x 180 μm или 2 x 90 мкм	–
INFRALIT PE 8350 полиэфирная порошковая краска	–	–	1 x 100 мкм
Общая толщина пленки	160 мкм	240 мкм	160 мкм

Пример маркировки системы окрашивания: P219a – EP/PE 8086-05 60/1 EP 8026-00 100/1 – FeSa 2½.

\*В качестве альтернативы можно также использовать INFRALIT PE 8316-05 и EP 8026-05 цинксодержащие порошковые краски.

## Применение

Обозначение Текнос	Типовое применение
P219a	Защищенные от солнечных лучей стальные поверхности по коррозионной категории C3.
P219c	Защищенные от солнечных лучей стальные поверхности по коррозионной категории C5.
P219f	Подвергающиеся солнечному свету и атмосферным воздействиям металлические поверхности по коррозионной категории C5.

## Подготовка поверхности

Используя соответствующие методы очистки (смотрите стандарт EN ISO 12944-4), удалить с поверхности водорастворимые соли и любые загрязнения, мешающие подготовке и покраске поверхности. В зависимости от материала, поверхности под окрашивание должны подготавливаться следующим образом:

**Поверхность горячекатаной стали:** струйная очистка до степени Sa 2½.

**Стальные поверхности:** удалить ржавчину и окалину с проката методом струйной обработки до степени Sa 2½ (ISO 8501-1).

Поверхность профиля после струйной очистки должна быть достаточно шероховатой для обеспечения хорошей адгезии.

Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой до продолжения работы.

#### Технические данные красок

Краска	INFRALIT EP/PE 8086-05	INFRALIT EP 8026-00	INFRALIT PE 8350
Спецификация изделия №	2066	1042	979
Тип краски	цинксодержащая эпоксидно-полиэфирная порошковая краска	эпоксидная порошковая краска	полиэфирная порошковая краска
Цвета	темно-серый	по договоренности	по договоренности
Глянец	полуглянцевый	полуглянцевый	65–85
Содержание сухих веществ, объемных-%	100	100	100
Рекомендуемая толщина пленки, мкм	прим. 60 мкм выше пика профиля поверхности	40–150	60–100
Укрывистость, теоретическая, м <sup>2</sup> / кг	прим. 6	4–15	6–10
Время обжига	10 мин/180°C (температура металла)	10 мин/180°C (температура металла)	15 мин/190°C (температура металла). Дополнительная информация в характеристике изделия.