

INFRALIT EP 8026-05 / PE 8350-00

ЭПОКСИ-ПОЛИЭФИРНАЯ

ПОРОШКОВАЯ КРАСКА

P227

1 21.04.2008

INFRALIT EP 8026-05 – цинкосодержащая эпоксидная порошковая краска, которая поляризуется при повышенной температуре (160–220°C). INFRALIT EP 8350-00 – полиэфирная порошковая краска, которая полимеризуется при повышенной температуре (180–220°C). Цинкосодержащая эпоксидная порошковая краска является грунтовкой с превосходными антикоррозионными свойствами. Полиэфирная краска образует прочную пленку, устойчивую к химическим и механическим воздействиям.

Обозначение системы покрытия Teknos	P227a
Категория коррозионной активности/долговечность по EN ISO 12944-5 (2007)	C3/H
Структура системы покрытия:	EP60/1 PE100/1-FeSa 2½
Цинкосодержащая эпоксидная порошковая краска INFRALIT EP 8026-05	1 x 60 мкм
Порошковая полиэфирная краска INFRALIT PE 8350-00	1 x 100 мкм
Общая толщина пленки	160 мкм

Маркировка системы покрытия: P227a – EP 8026-05 60/1 PE 8350-00 100/1 – FeSa 2½

ПРИМЕНЕНИЕ

Обозначение Teknos	Стандартное применение
P227a	Металлические поверхности, находящиеся на солнце, атмосферная коррозия по категории коррозионной активности C3.

Подготовка поверхности Удалить грязь с поверхности, которая может помешать при подготовке и окраске. Также удалить водорастворимые соли соответствующим способом, см. EN ISO 12944, раздел 4. Различные поверхности должны быть подготовлены как указано далее:

Поверхности, оцинкованные горячим способом: пескоструйная обработка до степени Sa 2½

Стальные поверхности: удалить вторичную окалину и ржавчину пескоструйной обработкой для подготовки до степени Sa 2½ (стандарт ISO 8501-1)

Профиль подложки должен быть достаточно грубым для обеспечения хорошей адгезионной прочности.

Время и место проведения подготовки выбираются таким образом, чтобы подготовленная поверхность не была загрязненной или увлажненной до последующей обработки.

Технические данные

Краска	INFRALIT EP 8026-05	INFRALIT PE 8350-00
Перечень технических характеристик №	1050	979
Тип краски	Цинкосодержащая эпоксидная порошковая	Полиэфирная порошковая
Цвет	Темно-серый	По согласованию
Степень глянца	Полуглянцевая	65–85
Содержание твёрдых веществ %	100	100
Рекомендуемая толщина пленки мкм	Прим. 60 мкм над высотой профиля	60–100
Теоретическая кроющая способность м ² /кг	Прим. 6	6–10
Время обжига	10 мин/180°С (температура металла)	15 мин/190°С (температура металла). См. дополнительную информацию в перечне технических характеристик