

INFRALIT EP 8026-00 / PE 8350-00

ЭПОКСИ-ПОЛИЭФИРНАЯ

ПОРОШКОВАЯ КРАСКА

P229

2 21.04.2008

INFRALIT EP 8026-00 – эпоксидная порошковая краска, которая полимеризуется при повышенной температуре (180–220°C). INFRALIT PE 8350-00 – полиэфирная порошковая краска, которая полимеризуется при повышенной температуре (180–220°C).

Обозначение системы покрытия Текнос	P229g	P229h
Категория коррозионной активности/долговечность по EN ISO 12944-5 (2007)	C4/M	C4/H
Структура системы покрытия:	EP60/1 PE60/1-ZnSaS	PE120/2 ZnSaS
Эпоксидная порошковая краска INFRALIT EP 8026-00	1 x 60 мкм	-
Порошковая полиэфирная краска INFRALIT PE 8350-00	1 x 60 мкм	2 x 60 мкм
Общая толщина пленки	120 мкм	120 мкм

Пример маркировки системы покрытия: P229g – EP 8026-00 60/1 PE 8350-00 60/1 – ZnSaS

ПРИМЕНЕНИЕ

Обозначение Текнос	Стандартное применение
P229g	Металлические поверхности, находящиеся на солнце, атмосферная коррозия по категории коррозионной активности C4.
P229h	Металлические поверхности, находящиеся на солнце, атмосферная коррозия по категории коррозионной активности C4.

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

Цинковые поверхности: стальные конструкции, оцинкованные горячим способом, подверженные атмосферной коррозии, могут быть окрашены, если поверхности подвержены лёгкой пескоструйной обработке (SaS) до матового цвета по всей поверхности. Рекомендуемые очистители: окись алюминия или природный песок. Не рекомендуется окрашивать оцинкованные предметы, которые подвергаются погружению.

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

Технические данные

Краска	INFRALIT EP 8026-00	INFRALIT PE 8350-00
Перечень технических характеристик №	1042	979
Тип краски	Эпоксидная порошковая	Полиэфирная порошковая
Цвет	По согласованию	По согласованию
Степень глянца	Полу глянец	65–85
Содержание сухих веществ %	100	100
Рекомендуемая толщина пленки мкм	40–150	60–100
Теоретическая кроющая способность м ² /кг	4–15	6–10
Время обжига	10 мин/180°С (температура металла)	15 мин/190°С (температура металла). См. дополнительную информацию в перечне технических характеристик