

INFRALIT EP 8040-00 / INFRALIT PE ЭПОКСИДНЫЕ / ПОЛИЭФИРНЫЕ ПОРОШКОВЫЕ СИСТЕМЫ

P240

1 9.2.2015

Системы покрытий для оцинкованных поверхностей.

INFRALIT EP 8040-00 является эпоксидным порошковым покрытием с отличными механическими свойствами, т. е. хорошей износостойкостью, ударной прочностью и эластичностью. Пленка обладает стойкостью к царапанию и выдерживает действие кислот, щелочей, жиров и растворителей. Покрытие также обладает хорошими антикоррозионными свойствами. INFRALIT EP 8040-00 можно использовать в качестве основоного покрытия в системах, где порошковое покрытие используется в качестве верхнего слоя.

INFRALIT PE представляет собой полиэфирное порошковое покрытие. Полиэфирные порошковые краски образуют механически и химически стойкую пленку покрытия, которая хорошо выдерживает интенсивное воздействие солнечного света.

Обозначение системы покрытий Текнос	P240a	P240b	P240c
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) коррозионная категория/срок службы	C4/M	C5-I/M	C5-M/M
Структура системы покрытия:	EP60/1 PE80/1- ZnSaS или Zn- фосф. или хрома- тирование	EP80/1 PE100/1- ZnSaS или Zn- фосфат или хрома- тирование	EP80/1 PE100/1- ZnSaS или хрома- тирование
INFRALIT EP 8040-00 эпоксидная порошковая краска	1 x 60 мкм	1 x 80 мкм	1 x 80 мкм
INFRALIT PE полиэфирная порошковая краска	1 x 80 мкм	1 x 100 мкм	1 x 100 мкм
Общая толщина пленки	140 мкм	180 мкм	180 мкм

Пример маркировки системы окрашивания: P240a – EP 8040-00 60/1 PE 8350-00 60/1 – ZnSaS

Применени

Обозначение Текнос	Типовое применение
P240a	Подлежащие солнечному свету и атмосферным воздействиям металлические поверхности по коррозионной категории C4.
P240b	Подлежащие 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:

Оцинкованные поверхности: Конструкции оцинкованные методом горячего цинкования, которые подверглись атмосферной коррозии могут быть окрашены, если поверхность подвергнуть лёгкой абразивоструйной очистке (SaS) до получения матовой поверхности. Подходящим абразивом может быть оксид алюминия или натуральный песок. Также, цинк-фосфатирование или хроматирование может быть использовано в качестве подготовки поверхности. Но это не рекомендовано для окрашивания оцинкованных объектов, подвергнутых погружению.

Место и время предварительной подготовки должны быть выбраны таким образом, чтобы обработанная поверхность оставалась сухой и чистой перед выполнением последующих операций.

Технические данные красок

Краска	INFRALIT EP 8040-00	INFRALIT PE
Спецификация изделия №	1611	
Тип краски	эпоксидная порошковая краска	полиэфирная порошковая краска
Цвета	по договоренности	по договоренности
Глянец	10–30 по договоренности	по договоренности
Содержание сухих веществ, объемных-%	100	100
Рекомендуемая толщина пленки, мкм	60–150	60–100
Укрывистость, теоретическая, м ² / кг	4–15	6–10
Время обжига	10 мин/200 °С (температура металла)	См. спецификация изделия