

INFRALIT EP 8025 ЭПОКСИДНАЯ ПОРОШКОВАЯ СИСТЕМА

P241

1 21.10.2016

Эпоксидная порошковая краска, которая полимеризуется при повышенной температуре (180–200°C). При полимеризации эпоксидная порошковая краска обеспечивает химически и механически очень устойчивую поверхность. Возможно также нанесение пленок краски толще нормального.

Обозначение системы покрытий Текнос	P241
SFS-EN ISO 12944-5 (2007) коррозионная категория/срок службы	C4/M
Структура системы покрытия:	EP120/1-FeSa 2½
INFRALIT EP 8025 Эпоксидная порошковая краска	1 x 120 мкм
Общая толщина пленки	120 мкм

Пример маркировки системы окрашивания: P241 – EP 8025 120/1 – FeSa 2½

Применение

Обозначение Текнос	Типовое применение
P241	Защищенные от солнечных лучей стальные поверхности по коррозионной категории C4/M. Краска мелит под влиянием солнечного излучения.

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 8025
Спецификация изделия №	1042
Тип краски	эпоксидная порошковая краска
Цвета	по договоренности
Глянец	глянцевый / полуглянцевый
Содержание сухих веществ, объемных-%	100
Рекомендуемая толщина пленки, мкм	100–140
Укрывистость, теоретическая, м ² / кг	1,3–1,8
Время обжига	10 мин /180 °С, (температура металла).