

**СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ 1048**

6 06.06.2006

ИНФРАЛИТ EP 8024-06**эпоксидная порошковая краска**

ТИП КРАСКИ	ИНФРАЛИТ EP 8024-06 является тонкодисперсным эпоксидным порошком на основе специальной эпоксидной смолы и фенольного отвердителя. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	Эпоксидная порошковая краска ИНФРАЛИТ EP 8024-06 применяется как грунтовка для стальных труб с последующим нанесением полиолефинов. Порошок также можно применять для защиты труб нанесением однослойного покрытия. Порошок обладает хорошей адгезией и, в связи с этим, нанесение покрытия можно выполнять в два этапа.
СПЕЦСВОЙСТВА	ИНФРАЛИТ EP 8024-06 образует пленку, имеющую исключительно хорошие механические свойства, такие как износостойкость, прочность при ударе и эластичность. Пленка не легко царапается и отлично противостоит воздействию кислот, щелочей, жиров и растворителей. Одновременно она имеет хорошие антикоррозионные свойства.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Цвета	Серый
Степень глянца	глянцевая
Средний размер частиц, D (v, 05) (лазерный фракц.метод)	прим. 60 мкм
Время гелеобразования	180°C / 35 - 50 с (по методу АО «Текнос»). Значение времени гелеобразования будет очень сильно отличаться в зависимости от применяемого метода определения, и заказчику всегда следует проверять его собственным используемым методом.
Содержание сухих веществ	100 %
Удельный вес	Прим. 1,5 кг/дм ³
Укрывистость	3 - 11 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	60 - 200 мкм
Время обжига	10 мин/180°C (температура металла).
Точка стеклования отвержденной пленки	100 ± 2°C
Упаковочные размеры	Вес упаковки 20 кг
Хранение	В сухом прохладном помещении макс.12 месяцев в зависимости от температуры (5 – 25°C).

ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ

Порошок не является огнеопасным, однако, с воздухом он может образовать смесь, которая при наличии источника зажигания, может воспламениться. Нижняя граница воспламенения смеси эпоксидной порошковой краски с воздухом - ок. 60 г/м³ (Bundesanstalt für Materialprüfung). Вентиляцию камеры нанесения краски необходимо рассчитать так, чтобы содержание порошка в воздухе было ниже 50 % от величины нижней границы воспламенения. При расчете содержания порошка в камере нанесения не учитывается порошок, осевший на поверхности изделия.

Во избежание распространения порошка из шкафа в рабочее помещение скорость потока воздуха через отверстия камеры не должна быть ниже 0,5 м/с.

При распылении порошка следует пользоваться респиратором и надевать защитные перчатки.

Осевший на коже порошок смыть водой с мылом.

См. на обороте

ИНСТРУКЦИЯ ПО ПРИМЕНЕНИЮ**Подготовка поверхности и окраска**

ПОВЕРХНОСТЬ ХОЛОДНОКАТАНОЙ СТАЛИ: Жировые загрязнения можно удалить, например, с помощью трихлoэтилeна или щелочью. Затем применять фосфатирование. При электростатическом нанесении порошка получается пленка толщиной 80-150 мкм.

ПОВЕРХНОСТЬ ГОРЯЧЕКАТАНОЙ СТАЛИ И ЛИТЫХ ИЗДЕЛИЙ: Удалить жировые и прочие загрязнения. Струйную очистку необходимо проводить как минимум до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Профиль поверхности должен быть, как минимум, средним (G), (ISO 8503-2). Удалить пыль после струйной очистки. Обработанные струйной очисткой предметы, предварительно подогреть до выполнения окраски. Максимальная температура предварительного подогрева составляет + 240°C, а рекомендуемая температура поверхности во время окраски +190°C - 200°C.

При однократном нанесении рекомендуемая толщина пленки составляет 250 - 450 мкм.

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Нижеследующие результаты получены на пленке с режимом отверждения 10 мин /180°C, толщина пленки 80 мкм.

Физические свойства

Прочность на удар (EN ISO 6272)	
- прямая	80 кгсм
- обратная	80 кгсм
Прочность на изгиб (ISO 6860)	выдерживает
Адгезия (испытание на решетке, EN ISO 2409)	ГТ 0
Адгезия (прибор тяги Саеберг)	20,6 N/мм ²
- площадь кнопки тяги 1,13 см ²	
- подложка 10 мм толщины Sa 2½ -пластинка	
- толщина покрытия прим. 200 мкм	
Антикоррозионная стойкость (ISO 7253)	
- подложка Sa 2½ -пластинка	
- продолжительность испытания 1000 часов	
- отцепление от раstra	5 мм
- образование пузырьков (ISO 4628-2)	0
- степень заржавления (ISO 4628-3)	Ri 0
Абсорбция воды +20°C/2 мес.	1,1 %
Катодное отцепление (ASTM G8)	5,5 мм
-трехслойное покрытие	
- 48 часов, 65°C	

Данные, приведенные в настоящей технической характеристике изделия, являются условными значениями, которые получены на основании лабораторных испытаний и практического опыта. Текнос отвечает за соответствие качества материалов используемой нами системе качества. Однако, Текнос не несет ответственность за выполненную окрасочную работу, поскольку она в большей степени зависит от условий подготовки поверхности и окрашивания. Текнос также не несет ответственность за ущерб, вызванный неправильным применением окрасочных материалов. Изделие предназначено только для профессионального использования. Это предполагает, что пользователь краски обладает достаточными знаниями по её применению, а также технической информацией и по вопросам безопасности труда. На нашем сайте в Интернете www.teknos.com вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.