

ИНФРАЛИТ ЕР 8029

эпоксидная порошковая краска

ТИП КРАСКИ	ИНФРАЛИТ ЕР 8029 является тонкодисперсной эпоксидной порошковой краской на основе специальной эпоксидной смолы и фенольного отвердителя. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	Порошковая краска ИНФРАЛИТ ЕР 8029 применяется для окрашивания объектов, подверженных особым нагрузкам, прежде всего втяжелой металлообрабатывающей промышленности.
СПЕЦСВОЙСТВА	Порошковая краска ИНФРАЛИТ ЕР 8029 образует пленку, имеющую исключительно хорошие механические свойства, такие как износостойкость, ударопрочность и эластичность. Пленка не легко царапается и отлично противостоит воздействию кислот, щелочей, жиров и растворителей. Одновременно она имеет хорошие антикоррозионные свойства. Пленка при наружных условиях может иметь тенденцию к мелованию, что, однако, не влияет на ее защитные свойства, а является лишь вопросом внешнего вида.
ОДОБРЕНИЯ	На основании исследования, проведенного Государственным научно-исследовательским техническим институтом Финляндии (VTT), порошковая краска ЕР 8029-05 подходит для окрашивания внутренних поверхностей труб, предназначенных для транспортировки питьевой воды. Одобрение выдается по просьбе.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Качество	Качество, пригодное для применения на объектах, соприкасающихся с питьевой водой или сухими пищевыми продуктами.
Цвета	Вариант ЕР 8029-04 только белый Вариант ЕР 8029-05 по договоренности
Степень глянца	ЕР 8029-04 - глянцевый ЕР 8029-05 - мелко-структурный эффект
Содержание сухих веществ	100 %
Удельный вес	Прим. 1,5 кг/дм ³
Укрывистость	1,5 - 3 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	200 - 450 мкм
Время обжига	10 мин/180°C (температура металла).
Точка плавления порошка	прим. 100°C
Упаковочные размеры	Вес упаковки 20 кг
Хранение	В сухом прохладном помещении.
ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ	<p>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.</p> <p>Во избежание распространения порошка из шкафа в рабочее помещение скорость потока воздуха через отверстия камеры не должна быть ниже 0,5 м/с.</p> <p>При распылении порошка следует пользоваться респиратором и надевать защитные перчатки.</p> <p>Осевший на коже порошок смыть водой с мылом.</p>

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 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 изделия предварительно подогреть до выполнения окраски. Максимальная температура предварительного подогрева + 240°C, а рекомендуемая температура поверхности во время окраски + 230°C. В зависимости от объекта применения рекомендуемая толщина пленки 200 - 450 мкм. Проверка пористости производится в соответствии с рекомендацией Финского Комитета Suomen Korroosioyhdistys г.у от 5-го марта 1985 г. Заделать поры можно, например, двухкомпонентной эпоксидной краской.

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Нижеследующие результаты получены на пленке, отвержденной при 10 мин/180 °C из порошка EP 8029 – 04, толщина пленки 80 мкм:

Физические свойства

Прочность на удар (EN ISO 6272)	
- прямая	80 кгсм
- обратная	80 кгсм
Твердость по маятнику (Кениг, SFS 3642)	220 сек
Прочность на изгиб (ISO 6860)	выдерживает
Прочность по Бухгольцу (DIN 53153)	100
Износостойкость (Табер Абразер)	потеря веса 30 мг/1000 оборотов
Адгезия (испытание на решетке, EN ISO 2409)	ГТ 0
Адгезия (прибор тяги Саеберг)	20,6 N/мм²
- площадь кнопки тяги 1,13 см²	
- подложка 10 мм толщины Sa 2½ -пластинка	
Антикоррозионная стойкость (ISO 7253)	
- подложка Sa 2½ -пластинка	
- продолжительность испытания 1000 часов	
- толщина покрытия прим. 200 мкм	
- отщепление от раstra	5 мм
- образование пузырьков (ISO 4628-2)	-
- степень заржавления (ISO 4628-3)	10
Абсорбция воды +20°C/2 мес.	1,1 %

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.