



# ИНФРАЛИТ EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087

## эпоксидно-полиэфирная порошковая краска

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ИНФРАЛИТ EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 являются эпоксидно-полиэфирными порошковыми красками на основе смеси эпоксидных и полиэфирных смол. Краски плавятся и полимеризуются при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Эпоксидно-полиэфирные порошковые краски ИНФРАЛИТ EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 применяются для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности, например, светильников, аппаратуры, проволочных решеток, холодильно-морозильного оборудования и т.д.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Механические, химические и антикоррозионные характеристики порошковых покрытий ИНФРАЛИТ EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 практически одинаковы с эпоксидными. При наружной эксплуатации покрытия, подобно всем эпоксидно-полиэфирным покрытиям, обладают тенденцией к мелованию, как и в случае эпоксидных покрытий. С другой стороны, их склонность к пожелтению при передержке при повышенной температуре и длительном воздействии УФ-излучения является незначительной в сравнении с эпоксидными покрытиями.
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>	
<b>Нанесение</b>	Вариант EP/PE ...-00 подходит как для трибо-, так и для электростатического нанесения. Вариант ...-02 и ...-09 подходит только для электростатического нанесения.
<b>Цвета</b>	По договоренности.
<b>Степень глянца</b>	EP/PE 8081 - мелко-структурный эффект EP/PE 8082 - молотковая структура EP/PE 8085 - глянцевый EP/PE 8086 - полуглянцевый EP/PE 8087 - матовый
<b>Содержание сухих веществ</b>	100 %
<b>Удельный вес</b>	Пприм. 1,25 - 1,70 кг/дм <sup>3</sup> в зависимости от цвета
<b>Укрывистость</b>	4 - 15 м <sup>2</sup> /кг в зависимости от толщины пленки
<b>Толщина пленки</b>	При однократном нанесении получается пленка толщиной 40 - 150 мкм. При окраске порошковой краской EP/PE 8082 подходящую толщину пленку следует подыскивать экспериментальной окраской для каждого типа порошка. Минимальная толщина пленки обычно составляет 70 мкм или больше.
<b>Время обжига</b>	EP/PE 8081, 8082, 8085 и 8086: 15 мин./180°C (температура металла) EP/PE 8087, 8085-18, 8086-18: 10 мин./200°C (температура металла) EP/PE 8087-01: 10 мин./180°C (температура металла) EP/PE 8085-26, 8086-26: 15 мин./190°C (температура металла) EP/PE 8082-04: 15 мин./180°C или 10 мин./200°C (для получения более низкого глянца)
<b>Упаковочные размеры</b>	Вес упаковки: 15 кг или 20 кг в зависимости от цвета.
<b>Хранение</b>	В сухом прохладном помещении.

**ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ**

Порошок не является огнеопасным, однако, с воздухом он может образовать смесь, которая при наличии источника зажигания, может воспламениться. Нижняя граница воспламенения такой смеси, выше которой воспламенение возможно для эпоксидно-полиэфирного порошка - ок. 70 г/м<sup>3</sup> (Bundesanstalt für Materialprüfung). Вентиляцию камеры нанесения 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** ПОВЕРХНОСТЬ ХОЛОДНОКАТАНОЙ СТАЛИ: Жировые загрязнения можно удалить, например, с помощью трихлорэтилена или щелочью. Кроме того, если окрашенный объект будет находиться на открытом воздухе или подвергаться в закрытом помещении особым нагрузкам, требуется еще и цинкфосфатирование.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Жировые загрязнения можно удалить, например, щелочью. Для объектов, подвергающихся сильным нагрузкам, также дополнительно требуется хромирование.

ПОВЕРХНОСТИ ГОРЯЧЕ- И ЭЛЕКТРООЦИНКОВАННЫХ ПОКРЫТИЙ: Жировые загрязнения и белую ржавчину можно удалить, например, щелочью. Может дополнительно потребоваться цинкфосфатирование или хромирование.

ПОВЕРХНОСТЬ ГОРЯЧЕКАТАНОЙ СТАЛИ: Струйная очистка до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Профиль поверхности после струйной очистки должен быть, как минимум, средним (см. стандарт ISO 8503-2).

**СВОЙСТВА ПЛЕНКИ**

Подложка: холоднокатаная сталь, режим отверждения 15 мин/180°C:

<b>Физические свойства</b>	Эластичность (Эриксен, ISO 1520)	7 мм
	Прочность на удар (Эриксен, EN ISO 6272)	
	- прямая	40 кгсм
	- обратная	40 кгсм
	Твердость по маятнику (Кениг, SFS 3642)	180 сек
	Прочность на изгиб (ISO 6860)	выдерживает
	Адгезия (испытание на решетке, EN ISO 2409)	ГТ 0

**Противопожарная  
безопасность**

В соответствии со стандартом IMO FTPC Часть 5 (IMO Резолюция MSC 61(67) Часть 5) при выполнении испытаний полимеризированной пленки порошковой краски было установлено, что это материал, у которого низкая предрасположенность поддерживать и распространять пожар. При том же самом испытании было установлено, что пленка порошковой краски является материалом из которого во время пожара не выделяются дым или ядовитые газы (VTT Строительная техника, отчет по испытанию RTE 10998/98 и 10999/98).

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](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.