

**СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ 1166**

1 14.04.2003

ИНФРАЛИТ РЕ 8766
полиэфирная порошковая краска

ТИП КРАСКИ	ИНФРАЛИТ РЕ 8766 является полиэфирной порошковой краской на основе полиэфирной смолы, отверждаемой специальным отвердителем, отличным от ТГИЦ. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	ИНФРАЛИТ РЕ 8766 применяется для окраски изделий на тех объектах, от которых требуется первоклассная атмосферостойкость, например, в районах с интенсивным воздействием УФ-излучения.
СПЕЦСВОЙСТВА	Порошковая краска ИНФРАЛИТ РЕ 8766 образует механически и химически стойкую пленку, имеющую хорошие антикоррозионные свойства. Пленка хорошо сохраняет свой цвет и блеск даже при более суровых, чем обычно, условиях. Полимеризация краски происходит при более высокой, чем обычно, температуре, что обеспечивает полную полимеризацию порошковой краски. Это важно для достижения максимальных атмосферостойких свойств.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Нанесение	Вариант РЕ...-00 подходит как для трибо-, так и электростатического нанесения. Варианты ...-02 и ...-09 пригодны только для электростатического нанесения. Вариант РЕ...-13 подходит только для трибостатистического нанесения.
Цвета	По договоренности.
Глянец 60°	40 - 70
Укрывистость	6 - 10 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	Рекомендуемая толщина пленки 80 - 100 мкм.
Время обжига	18 мин/200°C (температура металла)
Хранение	Не менее 12 месяцев 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 полиэфирного порошка - ок. 80 г/м³ (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: Удалить жировые загрязнения и выполнить цинкфосфатирование.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Жировые загрязнения удалить и выполнить хромирование.

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Подложка: хромированный алюминий (100 x 300 x 0,6 мм), режим отверждения 18 мин/200°C:

Физические свойства	Эластичность (Эриксен, ISO 1520)	выше 6 мм
	Прочность на удар (ASTM D2794; 15,9 мм дробь)	выше 40 lbin (45 кгсм)
	- прямая	выше 40 lbin (45 кгсм)
	- обратная	ниже 5 мм
	Прочность на изгиб (ISO 1519)	ГТ 0
	Адгезия (испытание на решетке, EN ISO 2409)	

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.
