

ИНФРАЛИТ РЕ 8949

полиэфирная порошковая краска

ТИП КРАСКИ

ИНФРАЛИТ РЕ 8949 является полиэфирной порошковой краской на основе полиэфирной смолы, отверждаемая специальным отвердителем, отличным от ТГИЦ.

ПРИМЕНЕНИЕ

ИНФРАЛИТ РЕ 8949 применяется для окраски стальных и алюминиевых конструкций, находящиеся внутри помещений и на открытых площадках.

СПЕЦСВОЙСТВА

ИНФРАЛИТ РЕ 8949 образует механически и химически стойкую и очень гладкую пленку, которая не желтеет и защищает изделие от воздействия УФ-излучения. Порошковые краски ИНФРАЛИТ РЕ 8949 изготавливают на системе Powder Mix Colour Service. Срок поставки данных порошков может быть очень коротким. Размер партии поставки составляет 5 - 100 кг. Порошки не пригодны для рекуперации. Порошки разработаны для нанесения электростатическим методом и уверенности, что их можно наносить трибонапылением, нет.

ВАРИАНТЫ

Поверхность	Без металликов или перламутровых пигментов	Металлический или с перламутровым пигментом
Полуглянцевая (G60° = 65 - 85)	ИНФРАЛИТ РЕ 8950-20	ИНФРАЛИТ РЕ 8949-09
Молотковый узор (структурная/ молотковая поверхность)	ИНФРАЛИТ РЕ 8949-12	ИНФРАЛИТ РЕ 8949-22
Полуматовый (G60° = 40 - 60)	ИНФРАЛИТ РЕ 8949-17	ИНФРАЛИТ РЕ 8949-27

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ**Цвета**

Можно получить цвета согласно картам RAL, NCS и многим другим цветовым картам. Предлагаются также перламутровые и металлические цвета для структурированных покрытий.

Глянец 60°

РЕ 8949-12 и 22: Глянец структурированного рисунка не измеряется.
РЕ 8949-17 и -27: 40 - 60. Степень глянца ниже 40 не возможен.

Толщина пленки

Рекомендуемая толщина пленки 60 –100 мкм.

Время обжига

10 мин/180°C (температура металла).

Еще до вскрытия упаковки температура порошковой краски должна достигнуть температуры цеха. В противном случае свойства краски при нанесении могут измениться.

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 хроматирование.

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.
