

**ИНФРАЛИТ EP 8024-00****эпоксидная порошковая краска**

ТИП КРАСКИ	ИНФРАЛИТ EP 8024-00 является эпоксидной тонкодисперсной 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 EP 8024-00 применяется для окрашивания объектов, подверженных особым нагрузкам, прежде всего в тяжелой металлообрабатывающей промышленности.
СПЕЦСВОЙСТВА	Порошковая краска ИНФРАЛИТ EP 8024-00 образует пленку, имеющую исключительно хорошие механические свойства, такие как износостойкость, прочность при ударе и эластичность. Пленка не легко царапается и отлично противостоит кислотам, щелочам, жирам и растворителям. 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.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Цвета	По договоренности.
Степень глянца	глянцевая
Содержание сухих веществ	100 %
Удельный вес	Прим. 1,5 кг/дм ³
Укрывистость	1,3 - 1,8 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	200 - 400 мкм
Время обжига	10 мин/180°C (температура металла). Для каждого материала режим отверждения может быть разным. Проверить данные на этикетке коробки с порошковой краской или обратиться к изготовителю.
Точка плавления порошка	прим. 100°C
Упаковочные размеры	Вес упаковки 20 кг
Хранение	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 смеси эпоксидной порошковой краски с воздухом - ок. 60 г/м ³ (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 трихлорэтилена 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), см. ISO 8503-2. Удалить пыль после струйной очистки. Обработанные струйной очисткой предметы, предварительно до выполнения окраски нагреть. Максимальная температура предварительного подогрева + 240° С, а рекомендуемая температура поверхности во время окраски + 230° С. В зависимости от объекта применения краски, рекомендуемая толщина пленки составляет 200 - 400 мкм. Возможная проверка пористости готового покрытия производится в соответствии с рекомендацией Финского Комитета по проверке коррозии (Suomen Korroosioyhdistys r.y) от 5 –го марта 1985 г. Заделать поры можно, например, двухкомпонентной эпоксидной краской.

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

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

Физические свойства

Прочность на удар (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/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	
- толщина покрытия прим. 200 мкм	
- отщепление от растра	
- образование пузырьков (ISO 4628-2)	5 мм
- степень заржавления (ISO 4628-3)	-
Абсорбция воды +20°С/2 мес.	10
	1,1 %

Химическая стойкость

+	без изменения
-	образование пузырьков в пленке
±	пленка разбухла/ стала мягче
//	завершение испытания
1)	10 весовых % сильной кислоты, 90 весовых % дистиллированной воды
2)	50 весовых % сильной кислоты, 50 весовых % дистиллированной воды
3)	40 весовых % 25 % аммиака, 60 весовых % дистиллированной воды
4)	29 весовых % 35 % перекиси водорода, 71 весовых % дистиллированной воды

Продолжается...

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.

