

**СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ 1049**

4 06.06.2006

**ИНФРАЛИТ EP 8024-07****эпоксидная порошковая краска**

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ИНФРАЛИТ EP 8024-07 является тонкодисперсным эпоксидным порошком на основе специальной эпоксидной смолы и фенольного отвердителя. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Эпоксидная порошковая краска ИНФРАЛИТ EP 8024-07 применяется как грунтовка для стальных труб с последующим нанесением полиолефинов.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Порошковая краска ИНФРАЛИТ EP 8024-07 образует пленку, имеющую исключительно хорошие механические свойства, такие как износостойкость, ударопрочность и эластичность. Пленка не легко царапается и отлично противостоит кислотам, щелочам, жирам и растворителям. Одновременно она имеет хорошие антикоррозионные свойства.
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>	
<b>Цвета</b>	Серый
<b>Степень глянца</b>	глянцевая
<b>Средний размер частиц, D (v, 05) (лазерный фракц.метод)</b>	прим. 60 мкм
<b>Время гелеобразования</b>	180°C / 17 - 23 с (по методу АО «Текнос»). Значение времени гелеобразования будет очень сильно отличаться в зависимости от применяемого метода определения, и заказчику всегда следует проверять его собственным используемым методом.
<b>Содержание сухих веществ</b>	100 %
<b>Удельный вес</b>	Прим. 1,5 кг/дм <sup>3</sup>
<b>Укрывистость</b>	3 - 11 м <sup>2</sup> /кг в зависимости от толщины пленки
<b>Толщина пленки</b>	60 - 200 мкм
<b>Время обжига</b>	5 мин/180°C (температура металла).
<b>Точка стеклования отвержденной пленки</b>	100 ± 2°C
<b>Упаковочные размеры</b>	Вес упаковки 20 кг
<b>Хранение</b>	В сухом прохладном помещении 6 -12 месяцев в зависимости от температуры (5 – 25°C)

**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<sup>3</sup> (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), (ISO 8503-2). Удалить пыль после струйной очистки. Обработанные струйной очисткой предметы, предварительно подогреть до выполнения окраски. Максимальная температура предварительного подогрева составляет + 240°C, а рекомендуемая температура поверхности во время окраски +190°C - 200°C.

**СВОЙСТВА ПЛЕНКИ**

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

**Физические свойства**

Прочность на удар (EN ISO 6272)	
- прямая	80 кгсм
- обратная	80 кгсм
Прочность на изгиб (ISO 6860)	выдерживает
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	
- 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	5 мм
- образование пузырьков (ISO 4628-2)	-
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](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.