

ИНФРАЛИТ РЕ 8323

полиэфирная порошковая краска

ТИП КРАСКИ	ИНФРАЛИТ РЕ 8323 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	Полиэфирная порошковая краска ИНФРАЛИТ РЕ 8323 применяется для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности, когда от объекта требуется хорошая атмосферостойкость и стойкость к пожелтению при воздействии тепла и УФ-излучения. К объектам применения относятся, например, установки и конструкции, постоянно находящиеся на открытом воздухе.
СПЕЦСВОЙСТВА	<p>Порошковая краска ИНФРАЛИТ РЕ 8323 образует механически и химически стойкую пленку, имеющую хорошие антикоррозионные свойства. Пленка хорошо сохраняет свой блеск даже на открытом воздухе. Покрытие ИНФРАЛИТ РЕ 8323 лучше по сравнению с другими выдерживает изгиб без появления трещин. Порошковая краска ИНФРАЛИТ РЕ 8323 пригодна для отверждения ИК-излучением или в конвективной печи.</p> <p>Порошковая краска ИНФРАЛИТ РЕ 8323-00 универсальной, которая подходит как для трибо-, так и электростатического нанесения. Вариант РЕ 8323-02 подходит только для электростатического нанесения. Вариант РЕ 8323-09 - цвета металллик. Покрытия варианта РЕ 8323-11 обладают лучшей по сравнению со стандартными покрытиями укрывистостью.</p>
Цвета	По договоренности.
Степень глянца	60° = 60 - 95
Содержание сухих веществ	100 %
Удельный вес	Прим. 1,25 - 1,70 кг/дм ³ в зависимости от цвета
Укрывистость	6 - 10 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	Рекомендуемая толщина пленки 60 - 100 мкм. Если толщина пленки превышает 120 мкм, то вода, выделяющаяся в процессе реакции отверждения, может вызвать образование пор и дырок в пленке.
Время обжига	1 мин 45 сек/255°C (температура металла) 4 мин./230°C (температура металла) 15 мин./190°C (температура металла). 25 мин./170°C (температура металла)
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 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: 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.

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Подложка: хромированный алюминий толщиной 0,6 мм. Режим отверждения 15 мин/190°C, толщина пленки 70 мкм:

Физические свойства	Эластичность (Эриксен, ISO 1520)	выше 9,5 мм
	Прочность на удар (Эриксен, EN ISO 6272)	
	- прямая	выше 100 кгсм
	- обратная	выше 100 кгсм
	Твердость по маятнику (Кениг, SFS 3642)	180 сек
	Прочность на изгиб (ISO 1519, 0,6 мм Al), стержень 2 мм	выдерживает
Прочность на изгиб (EN 1396), в зависимости от толщины пленки.	0 - 2 Т 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.