

**СПЕЦИФИКАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ 1641**

3 04.05.2018

INFRALIT EP 8074**эпоксидная порошковая краска**

ТИП КРАСКИ	INFRALIT EP 8074 является порошковой краской на основе эпоксидной смолы. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	INFRALIT EP 8074 применяется для окрашивания объектов, подверженных особым нагрузкам, прежде всего в области тяжелой и металлообрабатывающей промышленности.
СПЕЦСВОЙСТВА	INFRALIT EP 8074 образует пленку, имеющую высокую температуру стеклования. Выдерживает сильный износ, масла и жиры. EP 8074-00: точка стеклования отвержденной пленки 130±5 °С. EP 8074-20: точка стеклования отвержденной пленки 140±5 °С. EP 8074-30: точка стеклования отвержденной пленки 150±5 °С. EP 8074-40: точка стеклования отвержденной пленки 160±5 °С.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Цвета	Серая
Степень глянца	Глянцевая
Время гелеобразования, 205 °С	25 - 30 сек (CSA нагревательная плита)
Содержание сухих веществ	100 %
Удельный вес	Прим. 1,5 кг/дм ³
Расход	3 - 11 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	200 - 400 мкм
Упаковочные размеры	Вес упаковки 20 кг
Хранение	В сухом прохладном помещении 6 - 12 месяцев в зависимости от температуры (5 - 25°С).

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/м³ (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.

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.



VE_1641_Tuoteseloste.pdf