

**ИНФРАЛИТ EP 8021, 8022,
8025, 8026****эпоксидная порошковая краска**

ТИП КРАСКИ	ИНФРАЛИТ EP 8021, 8022, 8025, 8026 являются порошковыми красками на основе эпоксидной смолы. Краски плавятся и полимеризуются при повышенной температуре с образованием конечных покрытий.
ПРИМЕНЕНИЕ	ИНФРАЛИТ EP 8021, 8022, 8025, 8026 применяются для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности, например, светильников, аппаратуры, металлической мебели и торгового оборудования для магазинов, бытовых приборов, а также для окраски специальных объектов в тяжелой металлообрабатывающей промышленности и в химической промышленности.
СПЕЦСВОЙСТВА	Порошки образуют пленку, имеющую исключительно хорошие механические свойства, такие как износостойкость, прочность при ударе и эластичность. Пленка не легко царапается и хорошо противостоит воздействию кислот, щелочей, жиров и растворителей. Одновременно она имеет хорошие антикоррозионные свойства. Пленка может иметь тенденцию к мелованию, но это не влияет на ее защитные свойства, а является лишь вопросом внешнего вида. При желании можно применять полиэфирную порошковую краску ИНФРАЛИТ, которая обладает меньшей тенденцией к мелованию. Не рекомендуется применять эпоксидную порошковую краску цвета «металлик» для окраски объектов, подвергаемых нагрузкам в воде или химикатах.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Нанесение	Порошки подходят для электростатического и трибостатического нанесения: Варианты EP...-02 и EP...-09 подходят только для электростатического нанесения.
Цвета	По договоренности.
Степень глянца	EP 8021 - мелко-структурный эффект EP 8022 - молотковая структура EP 8025 - глянцевый EP 8026 - полуглянцевый
Содержание сухих веществ	100 %
Удельный вес	N. 1,3 - 1,7 кг/дм ³ в зависимости от цвета
Укрывистость	4 - 15 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	При однократном нанесении получается пленка толщиной 40 - 150 мкм.
Время обжига	10 мин./180°C (температура металла): EP 8021, EP 8022, EP 8025, EP 8026. 15 мин./160°C (температура металла): EP 8021-01, EP 8022-01, EP 8025-01, EP 8026-01 Для варианта EP 8026-10 существуют несколько разных режимов отверждения. Цвет и глянец сильно зависят от применяемых параметров. Для обоих изделий способ обжига в печи обозначен на этикетке.
Точка плавления порошка	прим. 100°C
Упаковочные размеры	Вес упаковки: 15 кг или 20 кг в зависимости от цвета.
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.

**ИНСТРУКЦИЯ ПО
ПРИМЕНЕНИЮ**

Подготовка поверхности С поверхности необходимо тщательно удалить жировые и прочие загрязнения. Удалить жировые загрязнения можно, например, с помощью трихлорэтилена или щелочью. Ржавчину и прокатную окалину нужно очистить струйной обработкой или травлением споследующим фосфатированием. Поверхность профиля после струйной очистки должна быть, как минимум, шероховатой. См. стандарт SFS-ISO 8503-2.

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.

АЛЮМИНИЕВЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Жировые загрязнения можно удалить, например, щелочью. Для объектов, подвергающихся сильным нагрузкам, также дополнительно требуется хроматирование.

ПОВЕРХНОСТИ ГОРЯЧЕ- И ЭЛЕКТРООЦИНКОВАННЫХ ПОКРЫТИЙ: Жировые загрязнения и белую ржавчину можно удалить, например, щелочью. Может дополнительно потребоваться цинкфосфатирование или хроматирование.

ПОВЕРХНОСТЬ ГОРЯЧЕКАТАНОЙ СТАЛИ И ЛИТЫХ ИЗДЕЛИЙ: Удалить жировые и прочие загрязнения. Струйную очистку нужно провести, как минимум, до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Профиль поверхности после струйной очистки должен быть, как минимум, средним (G), (ISO 8503-2). Удалить пыль после струйной очистки.

Возможность проведения струйной очистки позволяет получить основу для получения отличной адгезии эпоксидного покрытия и к другим поверхностям, например литевых изделий и т. д.

В следующей таблице по антикоррозионной стойкости показаны результаты по испытанию эпоксидного покрытия ИНФРАЛИТ в камере солевого тумана в зависимости от подготовки поверхности.

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Нижеследующие результаты получены на краске EP 8026-00, режим отверждения 10 мин/180°C, при толщине пленки 80 мкм

Физические свойства	Эластичность (Эриксен, ISO 1520)	7 мм
	Прочность на удар (Эриксен, EN ISO 6272)	
	- прямая	70 кгсм
	- обратная	40 кгсм
	Твердость по маятнику (Кениг, SFS 3642)	180 сек
	Прочность на изгиб (ISO 6860)	выдерживает
	Адгезия (испытание на решетке, EN ISO 2409)	ГТ 0

**Антикоррозионная
стойкость**

В таблице показаны результаты испытаний в камере солевого тумана (ISO 7253), в которой сравнивалась антикоррозионная стойкость на разных поверхностях. Время испытания 1100 часов.

Подложка	Толщина пленки мкм	Степень заржавления	Отцепление от решетки мм
Хромат.алюминий	75	Ri 0	Нет
Сталь холод.проката	70	Ri ½	отцепления
Цинкофосфатир. сталь	80	Ri 0	44
Сталь Sa 2½	200	Ri 0	1
Горячеоцинков.сталь	70	Ri 0	2
			5

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.

Химические свойства Следующие испытания выполнены на металлических штангах, обработанные
эпоксидным порошком ИНФРАЛИТ, обжиг 30 мин./200°С. Толщина пленки 150 - 200
мкм.

+ покрыт. в хорошем состоян. * покрытие разбухшее и неровное о покрытие разрушено
± покрыт.мягче - покрытие хрупкое

Нагрузка в погружении	1 мес	6 мес	1 год	2 года
аммиак 35 %	+	+	+	+
аммиак 10 %	+	+	+	+
нитрат аммония (насыщенный)	+	+	+	+
бензол	±	±	±	±
бензол	+	±	±	±
бутанол	+	±	±	±
уксусная кислота 20 %	+	+	+	+
уксусная кислота 10 %	+	+	+	+
этанол 96 %	+	+	+	+
этанол (денатурированный метилэтилкетонем)	+	±	*	*
этанол (денатурированный метанолом)	+	±	*	*
формалин 35 объемных-%	+	+	+	+
фосфорная кислота 50 %	+	+	+	+
фосфорная кислота 20 %	+	+	+	+
фосфорная кислота 10 %	+	+	+	+
масло для гидравлической системы: растительное (Skydrol 500 A)	+	*	о	
масло для гидравлической системы: минеральное масло (Rocol)	+	+	+	+
изопропанол	+	+	±	±
гидроокись калия 20 %	+	+	+	+
гидроокись калия 10 %	+	+	+	+
капролактам 25 %	+	+	+	+
капролактам 10 %	+	+	+	+
капролактам 5 %	+	+	+	+
хромовая кислота 20 %	+	+	о	
хромовая кислота 10 %	+	+	о	
ксилол	+	+	+	±
сульфат меди 10 %	+	+	+	+
уайт - спирт	+	+	+	+
молочная кислота 5 %	+	+	+	+
муравьиная кислота 10 %	+	+	+	+
муравьиная кислота 5 %	+	+	+	+
гидроокись натрия 20 %	+	+	+	+
гипохлорит натрия	+	+	о	
парафин, жидкий	+	+	+	+
льняное масло	+	+	+	+
серная кислота 50 весовых-%	+	+	+	+
серная кислота 28 весовых-%	+	+	+	+
соляная кислота 10 весовых -%	+	+	+	+
себациновая кислота (насыщенная)	+	+	+	+
лимонная кислота 5 %	+	+	+	+
соляная кислота 20 %	+	+	+	+
соляная кислота 10 %	+	+	+	+
солевой раствор 28 г/ л	+	+	+	+
солевой раствор, насыщенный	+	+	+	+
Теерол - моющее средство	+	+	+	+
толуол	+	+	+	+
азотная кислота 20 %	+	+	+	+
азотная кислота 10 %	+	+	+	+
вода, дистиллированная	+	+	+	+
перекись водорода 35 %	+	о		
винная кислота 25 %	+	+	+	+

масляная кислота

+

+

+

+