

<b>ТИП КРАСКИ</b>	ИНФРАЛИТ РЕ 8316-05 является полиэфирной порошковой краской на основе полиэфирной смолы, содержащей цинк и обладающей очень хорошими антикоррозионными свойствами. Краска отверждается специальным отвердителем, отличным от ТГИЦ. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Полиэфирная порошковая краска ИНФРАЛИТ РЕ 8316-05 применяется, в первую очередь, для окраски металлической поверхности, предварительно обработанной струйной очисткой до степени Sa $\frac{1}{2}$ , когда объект подвергается сильной коррозионной нагрузке.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Полиэфирная краска ИНФРАЛИТ РЕ 8316-05 образует механически и химически стойкую пленку, имеющую хорошие антикоррозионные свойства. На окрашенную поверхность можно наносить порошковую краску ИНФРАЛИТ или другую, подходящего типа краску.
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>	
<b>Цвета</b>	Темно - серый
<b>Степень глянца</b>	Полуглянцевый
<b>Содержание сухих веществ</b>	100 %
<b>Удельный вес</b>	2,7 кг/дм <sup>3</sup>
<b>Укрывистость</b>	прим. 6 м <sup>2</sup> /кг в зависимости от толщины пленки
<b>Толщина пленки</b>	Прим. 60 мкм выше пика профиля поверхности
<b>Время обжига</b>	10 мин./200°C (температура металла) 15 мин./190°C (температура металла).
<b>Хранение</b>	В сухом прохладном помещении.

<b>ТЕХНИКА БЕЗОПАСНОСТИ</b>	<p>Порошок не является огнеопасным, однако, с воздухом он может образовать смесь, которая при наличии источника зажигания, может воспламениться. Вентиляцию камеры нанесения краски и в устройстве улавливания необходимо рассчитать так, чтобы верхняя граница содержания порошка составлял 10 г/м<sup>3</sup>. При расчете содержания порошка в камере нанесения не учитывается порошок, осевший на поверхности изделия.</p> <p>Во избежание распространения порошка из шкафа в рабочее помещение скорость потока воздуха через отверстия камеры не должна быть ниже 0,5 м/с.</p> <p>При распылении порошка следует пользоваться респиратором и надевать защитные перчатки.</p> <p>Осевший на коже порошок смыть водой с мылом.</p>
-----------------------------	---

См. на обороте

---

**ИНСТРУКЦИЯ ПО  
ПРИМЕНЕНИЮ**

**Подготовка поверхности** СТАЛЬНЫЕ ПОВЕРХНОСТИ: Удалить жировые и прочие загрязнения, затем обработать ее струйной очисткой до степени Sa 2½ (ISO 8501–1). Профиль поверхности должен быть достаточно шероховатым ISO 8503-2 (G). Удалить пыль после струйной очистки.

При использовании материала ИНФРАЛИТ РЕ 8316-05 в качестве грунтовки под полиэфирные порошковые краски ИНФРАЛИТ рекомендуется сначала отшлифовать поверхность шлифовальной бумагой, что позволит достигнуть наилучшей межслойной адгезии. Если серый цвет одобрен, то можно применять только один ИНФРАЛИТ РЕ 8316-05. В этом случае рекомендуется минимальная толщина пленки 80 мкм.

**СВОЙСТВА ПЛЕНКИ**

Подложка: холоднокатаная сталь, режим отверждения 15 мин/190 °С:

<b>Физические свойства</b>	Эластичность (Эриксен, ISO 1520)	7 мм
	Прочность на удар (Эриксен, EN ISO 6272)	
	- прямая	40 кгсм
	- обратная	40 кгсм
	Прочность на изгиб (ISO 6860)	выдерживает
	Адгезия (испытание на решетке, EN ISO 2409)	ГТ 0

---

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.

---