

ИНФРАЛИТ РЕ 8311, 8312, 8315, 8316, 8317

полиэфирная порошковая краска

ТИП КРАСКИ	ИНФРАЛИТ РЕ 8311, 8312, 8315, 8316 и 8317 являются полиэфирными порошковыми красками на основе полиэфирной смолы, отверждаемыми специальным отвердителем, отличным от ТГИЦ. Краски плавятся и полимеризуются при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	Полиэфирные порошковые краски ИНФРАЛИТ применяются для окраски изделий металлообрабатывающей промышленности, когда от покрытий 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. О пригодности использования полиэфирных порошковых красок с металлическим цветом в наружных условиях нужно дополнительно проконсультироваться с производителем красок.
СПЕЦСВОЙСТВА	Полиэфирные порошковые краски ИНФРАЛИТ образуют механически и химически устойчивую пленку, которая хорошо препятствует коррозии и кроме этого, хорошо сохраняет глянец также при наружных условиях. Вариант РЕ...-07 - бондированный металлик.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Нанесение	Вариант РЕ...-00 подходит как для трибо-, так и электростатического нанесения. Варианты ...-02 и ...-09 пригодны только для электростатического нанесения. Вариант РЕ ...-03 подходит только для специального вида нанесения (дисковое).
Цвета	По договоренности.
Степень глянца	РЕ 8311 - мелкоструктурный эффект РЕ 8312 - молотковая структура РЕ 8315 - гляцевый РЕ 8316 - полугляцевый РЕ 8317 - матовый РЕ 8317-10 - полностью матовый
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. При окрашивании порошковой краской РЕ 8312, подходящая толщина пленки подбирается экспериментальной окраской отдельно по каждой порошковой краске. Минимальная толщина пленки обычно 80 мкм.
Время обжига	20 мин./170°C (температура металла) 10 мин./180°C (температура металла). 6 мин./200°C (температура металла). ВАРИАНТЫ: РЕ...-25, -40, -41, -42 и -43 15 мин./190°C (температура металла)
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 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.

**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 хроматирование.

СВОЙСТВА ПЛЕНКИ

Обжиг испытан через 1 час на подложке: 0,6 мм толщины хроматированный алюминий, обжиг: 10 мин/180°C: (температура металла), толщина пленки 70 мкм).

Физические свойства	Эластичность (Эриксен, ISO 1520)	выше 6 мм
	Прочность на удар (ASTM D2794; 15,9 мм дробь)	
	- прямая	выше 40 кгсм
	- обратная	выше 40 кгсм
	Прочность на изгиб (ISO 1519)	ниже 5 мм
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 вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.
