

**INFRALIT EP 8054-00
AK10680020****эпоксидная порошковая краска**

ТИП КРАСКИ	INFRALIT EP 8054-00 является порошковой краской на основе эпоксидной смолы. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
ПРИМЕНЕНИЕ	Эпоксидная порошковая краска INFRALIT EP 8054-00 применяется как грунтовка для стальных труб с последующим нанесением полиолефинов.
СПЕЦСВОЙСТВА	Эпоксидная краска INFRALIT EP 8054-00 образует пленку, имеющую исключительно хорошие механические свойства, такие как износостойкость, ударопрочность и эластичность.
ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ	
Цвета	Pipe grey
Степень глянца	Полуглянцевый
Средний размер частиц	55 - 65 μm (ISO 8130-13)
Время гелеобразования	205°C / 35 - 50 с (ISO 21809-1 Annex J)
Содержание влаги, потеря массы	<0.6% (ISO 21809-1 Annex K)
Адгезия после выдержки в горячей воде	≤ 2 (24 часа, 65 °C) ISO 21809-2 Annex A15 ≤ 3 (28 суток, 65 °C) ISO 21809-2 Annex A15
Удельный вес	1.45-1.55 кг/дм ³ (ISO 21809-1 Annex N)
Укрывистость	2 - 10 м ² /кг в зависимости от толщины пленки
Толщина пленки	Мин. 60 мкм выше пика профиля поверхности
Время обжига	2 мин./215°C (температура металла) 1 мин./230°C (температура металла)
Термический анализ, включая температуру стеклования	Tg1 = 60 - 70 °C, DSC - ISO 21809-1 Annex D Tg2 = 98 - 108°C, DSC - ISO 21809-1 Annex D delta H = 23 - 53 J/g, DSC - ISO 21809-1 Annex D
Допустимое отклонение температуры стеклования	-2°C - +3°C, DSC - ISO 21809-1 Annex D
Упаковочные размеры	Вес упаковки 20 кг
Хранение	В сухом прохладном помещении 6 - 12 месяцев в зависимости от температуры (5 - 25°C).

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 Удалить жировые и прочие загрязнения. Струйную очистку необходимо проводить, как минимум, до степени Sa 2½ (ISO 8501-1). Обработанную струйной очисткой сталь разогреть перед окраской.

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.
