

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

<b>ТИП КРАСКИ</b>	INFRALIT EP 8054-00 является порошковой краской на основе эпоксидной смолы. Краска плавится и полимеризуется при повышенной температуре с образованием конечного покрытия.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	Эпоксидная порошковая краска INFRALIT EP 8054-00 применяется как грунтовка для стальных труб с последующим нанесением полиолефинов.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Эпоксидная краска INFRALIT EP 8054-00 образует пленку, имеющую исключительно хорошие механические свойства, такие как износостойкость, ударопрочность и эластичность.
<b>ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ</b>	
<b>Цвета</b>	Pipe grey
<b>Степень глянца</b>	Полуглянцевый
<b>Средний размер частиц</b>	55 - 65 $\mu\text{m}$ (ISO 8130-13)
<b>Время гелеобразования</b>	205°C / 35 - 50 с (ISO 21809-1 Annex J)
<b>Содержание влаги, потеря массы</b>	<0.6% (ISO 21809-1 Annex K)
<b>Адгезия после выдержки в горячей воде</b>	$\leq 2$ (24 часа, 65 °C) ISO 21809-2 Annex A15 $\leq 3$ (28 суток, 65 °C) ISO 21809-2 Annex A15
<b>Удельный вес</b>	1.45-1.55 кг/дм <sup>3</sup> (ISO 21809-1 Annex N)
<b>Укрывистость</b>	2 - 10 м <sup>2</sup> /кг в зависимости от толщины пленки
<b>Толщина пленки</b>	Мин. 60 мкм выше пика профиля поверхности
<b>Время обжига</b>	2 мин./215°C (температура металла) 1 мин./230°C (температура металла)
<b>Термический анализ, включая температуру стеклования</b>	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
<b>Допустимое отклонение температуры стеклования</b>	-2°C - +3°C, DSC - ISO 21809-1 Annex D
<b>Упаковочные размеры</b>	Вес упаковки 20 кг
<b>Хранение</b>	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/м<sup>3</sup> (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](http://www.teknos.com) вы найдете самые новые версии характеристик материалов, паспортов по технике безопасности и схем окрашивания.

---