

**ТЕХНІЧНА СПЕЦИФІКАЦІЯ**

1482

5 07.10.2019

INFRALIT PE 8445**Поліефірний порошок**

ТИП ФАРБИ	INFRALIT PE 8445 – це поліефірна порошкова фарба. При підвищеній температурі порошок плавиться, затвердіває і утворює остаточну лакофарбову плівку.
ПРИЗНАЧЕННЯ	INFRALIT PE 8445 підходить для покриття виробів у металургійній промисловості для об'єктів, які потребують атмосферостійкого покриття, що не жовтіє під впливом тепла або ультрафіолету. Прикладами використання є, наприклад, машини і конструкції, які постійно знаходяться на відкритому повітрі.
СПЕЦВЛАСТИВОСТІ	INFRALIT PE 8445 утворює механічно і хімічно стійку лакофарбову плівку, яка має хороші антикорозійні властивості. Поверхня добре зберігає блиск навіть у зовнішніх умовах. INFRALIT PE 8445 підходить як для трібо-зарядних, так і для коронних зарядних розпилювачів.
ТЕХНІЧНІ ДАНІ	
Кольори	За домовленістю
Блиск	60° = 60–95
Сухий залишок	100 %
Питома вага	Прибл. 1,25–1,70 кг/дм ³ в залежності від кольору
Витрати	6–10 м ² /кг в залежності від товщини плівки
Товщина плівки	Рекомендована товщина плівки 60–120 мкм.
Час полімеризації	10 хв./180 °С (температура металу).
Пакування	20 кг
Зберігання	У сухих і прохолодних умовах.

ЗАПОБІЖНІ ЗАХОДИ

Сам по собі порошок негорючий, але з повітрям може утворювати вибухонебезпечну суміш, яка за наявності достатньої енергії запалювання спалахує. Нижня межа вибуховості становить близько 80 г/м³ (Bundesanstalt für Materialprüfung). Вентиляція фарбувальної камери повинна бути відрегульована таким чином, щоб концентрація порошку в повітрі не перевищувала 50 % від нижньої межі вибуховості. При розрахунку концентрації порошку в камері наплення не враховується порошок, що осідає на заготовці. Щоб уникнути викиду порошку з камери в суміжні робочі приміщення, швидкість повітряного потоку в отворах камери не повинна опускатися нижче 0,5 м/с.

Малярі-розпилювачі повинні працювати в протипилових респіраторних і захисних рукавичках. Будь-які бризки порошку, що потрапили на шкіру, слід змити водою з милом.

**ІНСТРУКЦІЯ З
ВИКОРИСТАННЯ****Підготовка поверхні**

ХОЛОДНОКАТАНІ ПОВЕРХНІ: Знежирити у ванні з парою трихлоретилену або лужним розчином. Фосфатування цинком або відповідна конверсійна обробка також необхідна, якщо заготовка призначена для експлуатації на відкритому повітрі або буде піддаватися значним навантаженням у приміщенні.

АЛЮМІНІЄВІ ПОВЕРХНІ: Знежирити, наприклад, лужним розчином. Поверхні, які будуть піддаватися впливу суворих атмосферних умов, слід також хроматувати або обробити відповідною конверсійною обробкою.

ГАРЯЧЕОЦИНКОВАНІ ТА ОЦИНКОВАНІ ПОВЕРХНІ: Видалити жир і білу іржу, наприклад, лужним розчином. Залежно від умов експлуатації, також може знадобитися цинкове фосфатування, хромування або відповідна конверсійна обробка.

ВЛАСТИВОСТІ ПЛІВКИ

Основою слугує хромований алюміній 0,6 мм, піч 10 хв./180 °С, товщина плівки 70 мкм. Випробування через 1 годину після затвердіння:

Типові показники

Гнучкість (Erichsen, ISO 1520)	більше 6 мм
Ударостійкість (Erichsen, SFS EN ISO 6272)	
- пряма	понад 40 кг/см
- зворотна	понад 40 кг/см
Гнучкість (ISO 1519 0.6 mm Al)	менше 5 мм
Адгезія (тест на перехресний зріз, EN ISO 2409)	GT 0

Відомості, наведені в цій технічній специфікації, ґрунтуються на лабораторних дослідженнях і практичному досвіді. Цифри наведено з метою ознайомлення та залежать, наприклад, від кольору й глянце. Ми не контролюємо умови використання та нанесення матеріалу, тому несемо відповідальність лише за якість продукту й гарантуємо, що він відповідає нашому контролю якості. Ми не несемо відповідальності за будь-які втрати або збитки, спричинені застосуванням матеріалу, що суперечить правилам або призначеному способу використання. Останні версії наших специфікацій і паспортів безпеки матеріалів, а також системи застосування матеріалів наведено на головних сторінках сайту www.tekno.com