

# ИНФРАЛИТ РЕ 8311, 8312, 8315, 8316, 8317

## полиэфирная порошковая краска

<b>ТИП КРАСКИ</b>	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.
<b>ПРИМЕНЕНИЕ</b>	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.
<b>СПЕЦСВОЙСТВА</b>	Порошковые краски ИНФРАЛИТ образуют механически и химически стойкую пленку, имеющую хорошие антикоррозионные свойства. Покрытие хорошо сохраняет свой блеск даже на открытом воздухе.

В производстве краски варианта РЕ...-38 использованы пигменты, которые под длительным воздействием солнечного света тускнеют. Данные порошки предназначены для окраски объектов, в которых пленка краски не должна меловаться, но изменением цвета можно согласиться. Например, газовые балоны.

### ТЕХНИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

<b>Нанесение</b>	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).
<b>Цвета</b>	По договоренности
<b>Степень глянца</b>	РЕ 8311 - мелкоструктурный эффект РЕ 8312 - молотковая структура РЕ 8315 - гляцевый РЕ 8316 - полуглянцевый РЕ 8317 - матовый РЕ 8317-10 - полностью матовый
<b>Содержание сухих веществ</b>	100 %
<b>Удельный вес</b>	Прим. 1,25 - 1,70 кг/дм <sup>3</sup> в зависимости от цвета
<b>Укрывистость</b>	6 - 10 м <sup>2</sup> /кг в зависимости от толщины пленки
<b>Толщина пленки</b>	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.
<b>Время обжига</b>	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)
<b>Упаковочные размеры</b>	Вес упаковки: 15 кг или 20 кг в зависимости от цвета.
<b>Хранение</b>	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/м<sup>3</sup> (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 хромирование.

**СВОЙСТВА ПЛЕНКИ**

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

<b>Физические свойства</b>	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 системы 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.



**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 °C:

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

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 ее 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.