

**TECHNISCHES DATENBLATT 1602**

1 23.03.2009

INFRALIT PE 8560
Polyesterpulver

| | |
|-----------------------------|--|
| ART DES WERKSTOFFES | INFRALIT PE 8560 ist ein Polyesterpulver auf Basis eines Polyesterharz. Bei hohen Temperaturen schmilzt das Pulver, trocknet und bildet einen Film. |
| VERWENDUNG | INFRALIT PE 8560 ist geeignet für die Lackierung von Aluminium- und Stahlsubstraten, innen und außen. |
| SPEZIALEIGENSCHAFTEN | INFRALIT PE 8560 bildet eine mechanisch und chemisch beständige Schicht, die gute Korrosionsschutzeigenschaften besitzt und die eine gute Glanzbeständigkeit auch bei Außenverwendung hat. |

TECHNISCHE DATEN

| | |
|-----------------------------|--|
| Applikation | Für sowohl Tribo- als auch Hochspannungspistole geeignet. |
| Farbtöne | Verfügbar gemäß RAL- und NCS-Farbkarten oder anderen Farbkarten. |
| Glanz 60° | PE 8560-01 - halbgläzend |
| Festkörpergehalt | 100 % |
| Spezifisches Gewicht | ca. 1,25 - 1,7 kg/dm ³ abhängig vom Farbton |
| Verbrauch | 6 - 10 m ² /kg abhängig von der Schichtdicke |
| Schichtdicke | Die empfohlene Schichtdicke liegt bei 80 - 100 µm. |
| Einbrennzeit | 10 min/180°C (Objekttemperatur) - Variante: PE 8560-00 10 min/160°C (Objekttemperatur) - Variante: PE 8560-01 |
| Verpackungen | 20 kg Verpackungen |
| Lagerung | Mindestens 12 Monate, kühl und trocken lagern. |

SCHUTZMAßNAHMEN

Das Pulver ist nicht feuergefährlich, aber zusammen mit Luft kann es eine Mischung bilden, die bei hinreichender Zündquelle sich entzünden kann. Die untere Explosionsgrenze, oberhalb deren Entzündung möglich ist, ist für Polyesterpulver etwa 80 g/m³ (Bundesanstalt für Materialprüfung). Die Ventilation in der Spritzkabine soll so konstruiert sein, dass die Konzentration der Pulverfarbe auf einem Niveau gehalten wird, das niedriger als die Hälfte der unteren Explosionsgrenze ist. Das Pulver auf der Oberfläche des Werkstücks wird bei der Berechnung der Konzentration in der Spritzkabine nicht mitgerechnet.

Die Luftgeschwindigkeit in der Kabineöffnung soll mindestens 0,5 m/s sein, um zu verhindern, dass Pulver von der Kabine in den Arbeitsraum hineinkommt.

Beim Pulverspritzen sollten Atemschutz und Schutzhandschuhe verwendet werden. An der Haut haftendes Pulver mit Seife und Wasser abwaschen.

Bitte wenden!

GEBRAUCHSANWEISUNG**Oberflächenvorbereitung**

KALTGEWALZTE OBERFLÄCHEN: Entfettung mit Trichloräthylen oder alkalischem Reiniger und dazu Phosphatierung, wenn das lackierte Werkstück im Freien oder unter Spezialbeanspruchungen in Innenräumen eingesetzt wird.

ALUMINIUMOBERFLÄCHEN: Entfettung mit z.B. alkalischem Reiniger. Für beanspruchungsvollen Verhältnissen auch Chromatierung.

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Teknos garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Teknos übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltaanforderungen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.
