

INFRALIT EP/PE 8087-18

Epoxid-Polyesterpulver

INFRALIT EP/PE 8087-18 ist ein Pulverlack auf Basis von feste Epoxid- und Polyesterbindemittel. Bei hohen Temperaturen schmilzt das Pulver, trocknet und bildet einen Film.



Geeignet für Lackierung in der Metallindustrie geeignet, z.B. für Lichtarmaturen, Stahlmöbel, Kühleinrichtungen usw.

INFRALIT EP/PE 8087-18 Epoxid-Polyesterpulver besitzt mechanische und chemische Eigenschaften und auch Korrosionsschutzeigenschaften die fast ebenso gut sind wie die von Epoxidpulvern. Bei Außenanwendung hat INFRALIT EP/PE 8087-18 Epoxid-Polyesterpulver, wie Epoxidpulvern im Allgemeinen, eine Neigung zur Kreidung. Es vergilbt aber weniger bei Überbrennung, Hitze und UV-Licht als Epoxidpulvern.

Zu den speziellen Eigenschaften von INFRALIT EP/PE 8087-18 zählen ein verbesserter Verlauf und ein breiter Glanzbereich.

GENEHMIGUNGEN:

IMO FTPC Part 5 - Prüfung der Schwerentflammbarkeit und IMO FTPC Part 2 - Prüfung der Rauchdichte und Toxizität.

TECHNISCHE DATEN

Zertifikate, Zulassungen und Klassifikation	IMO FTPC Part 2, IMO FTPC Part 5
Anwendungsbereich	Decken, Möbel, Haushaltsgerät, Innentüren, Innenwände, Küchenmöbel, Maschinen, Schiff, Stahlbauteile
Empfohlenes Substrat	Aluminium, Stahl, Zink
Bindemittel	Epoxy-Polyester
Festkörpergehalt	100 %
Praktischer Verbrauch	6 - 12 m ² /kg abhängig von der Schichtdicke.
Schichtdicke	Richtwert der Schichtdicke 60 - 100 µm. Die optimale Schichtdicke muss jeweils durch Testanwendungen definiert werden. In einigen Fällen kann die Schichtdicke den zuvor genannten Maximalwert überschreiten.
Farbtöne	Laut Vereinbarung.
Glanzgrad (60°)	20-30
Dichte	Ca. 1,4 - 1,7 kg/dm ³ abhängig vom Farbton.

Lagerung

Die Haltbarkeit beträgt mindestens 18 Monate bei trockenen und kühlen Bedingungen. Die Temperatur darf während der Lagerung und des Transports +25 °C nicht überschreiten.

Seien Sie besonders vorsichtig während der Hochtemperatursaison. Vermeiden Sie die Lagerung in der Nähe von Wärmequellen und Heizgeräten in LKWs und Lagern sowie direkte Sonneneinstrahlung. Das bei sachgemäßer Lagerung empfohlene Verfallsdatum des Pulvers ist auf dem Etikett angegeben.

Gebinde

20 kg.

GEBRAUCHSANWEISUNG**Oberflächenvorbereitung**

STAHL OBERFLÄCHEN: Entfernung von Fett und Schmutz. Anschließend Reinigung beim Strahlen mindestens bis zum Grad Sa 2½ (ISO 8501-1) und/oder eine entsprechende chemische Oberflächenvorbehandlung.

ALUMINIUM OBERFLÄCHEN: Entfernung von Fett und Schmutz. Anschließend Chromatierung oder eine entsprechende chemische Oberflächenvorbehandlung.

WARMVERZINKTE UND ELEKTROLYTISCH VERZINKTE OBERFLÄCHEN: Entfernen von Fett, Schmutz und Weißrostschutz mit z.B. alkalischem Reiniger. Abhängig von den Beanspruchungsverhältnissen dazu auch Chromatierung oder eine entsprechende chemische Oberflächenvorbehandlung.

Auftragsverfahren

Tribo Spritzen, Corona Spritzen

Härtung / Einbrennzeit

15 min/180 °C (Objekttemperatur)

10 min/200 °C (Objekttemperatur)

Einbrennzeit beschreibt die Zeit, die für das Trocknen des Lackes notwendig ist. Einbrennparameter und Ofentyp können Farbe und Glanz des Lackes bewirken.

Die Temperatur des Pulverlackes muss vor Öffnen des Kartons die Umgebungstemperatur erreicht haben. Bei niedrigeren Temperaturen kann es zur Verschlechterung der Applikationseigenschaften kommen.

SCHUTZMASSNAHMEN

Sicherheitsmassnahmen

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

Das Pulver ist nicht brennbar, aber zusammen mit Luft kann es eine Mischung bilden, die sich an einer geeigneten Zündquelle entzünden kann. Die untere Explosionsgrenze typischer Pulverlacke, oberhalb derer Entzündung möglich ist, liegt zwischen 20 g/m³ und 80 g/m³ (CEPE, Safe Powder Coating Guideline 8th Edition, 2020). Die Ventilation in der Spritzkabine sollte 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.

EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT

Typische Werte	Kaltgewalzter Stahl als Untergrund, Einbrennzeit 15 min/180°C:
Biegetest (konischer Dorn) SFS ISO 6860, mm	OK
Gitterschnittprüfung ISO 2409	GTO
Tiefungsprüfung ISO 1520, mm	7.0
Schlagfestigkeit, ISO 6272-2, direkt, kgcm	40.0
Schlagfestigkeit, ISO 6272-2, indirekt, kgcm	40.0
Pendeldämpfung ISO 1522, s	180.0

Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden 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 Umweltauflagen. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.