INFRALIT EP/PE 8092-00

Halbleitender Epoxy / Polyester Pulverlack

INFRALIT EP/PE 8092-00 ist ein Pulverlack auf Basis von feste Epoxid- und Polyesterbindemittel. Bei hohen Temperaturen schmilzt das Pulver, trocknet und bildet einen halbleitenden Lackfilm.

Für den Einsatz in der elektronischen Industrie entwickelt, wo statische Aufladung eine Rolle spielt.
INFRALIT EP/PE 8092-00 hat ein Oberflächenwiderstand von 1,0-10 MOhm bei 100 V Spannung, abhängig von der Filmschichtdicke.

Der fertige Lackfilm weist ausgezeichnete mechanische Eigenschaften auf, d.h. gute Abrieb- und Schlagfestigkeit und gute Elastizität. Er ist sehr kratzfest und widerstandsfähig gegen Chemikalien, Fetten und Lösungsmittel. Seine Korrosionsschutz-Eigenschaften sind ebenfalls gut.

TECHNISCHE DATEN

Zertifikate, Zulassungen und Klassifikation	SP-Method 2472
Anwendungsbereich	Möbel
Empfohlenes Substrat	Stahl, Zink
Bindemittel	Epoxy-Polyester
Festkörpergehalt	100 %
Praktischer Verbrauch	7 - 9 m²/kg abhängig von der Schichtdicke.
Schichtdicke	Die empfohlene Schichtdicke liegt bei 70 ± 20 µm. Zu hohe Schichtdicken sind zu vermeiden, da sie die besonderen Eigenschaften schwächen. 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°)	Seidenglänzend
Dichte	Ca. 1,6 kg/dm³ 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 onneneinstrahlung. Das bei sachgemässer Lagerung empfohlene Verfallsdatum des Pulvers ist auf dem Etikett angegeben.
Gebinde	15 kg oder 20 kg Verpackungen abhängig vom spezifischem Gewicht des Farbtons.

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung	STAHLOBERFLÄCHEN: Entfernung von Fett und Schmutz. Anschließend Reinigung beim Strahlen mindestens bis zum Grad Sa 2½ (ISO 8501-1) und/oder eine entsprechende chemische Oberflächenvorbehandlung. ALUMINIUMOBERFLÄCHEN: 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) 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 niedriegeren 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. Die Luftgeschwindigkeit in der Kabinenöffnung sollte mindestens 0,5 m/s betragen, um zu verhindern, dass Pulver von der Kabine in den Arbeitsraum gelangt. Beim Pulverspritzen sollten Atemschutz und Schutzhandschuhe verwendet werden. An der Haut haftendes Pulver mit Seife und Wasser abwaschen.

EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT

Typische Werte	Substrat 0,8 mm dickes Kaltgewalzter Stahl, Einbrennzeit 15 min/+180 °C, Schichtdicke 70 µm. Beim Test 1 h nach Einbrennung:
Biegetest (konischer Dorn) SFS ISO 6860, mm	OK
Gitterschnittprüfung ISO 2409	GT0
Tiefungsprüfung ISO 1520, mm	7.0
Schlagfestigkeit, ISO 6272-2, direkt, kgcm	40.0
Schlagfestigkeit, ISO 6272-2, indirekt, kgcm	40.0

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 Umweltanforderungen. 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.