

# INFRALIT PE 8311-06

## Polyesterový prášek

INFRALIT PE 8311-06 je polyesterová prášková barva bez obsahu TGIC na bázi polyesterové pryskyřice bez obsahu TGIC. Při zvýšené teplotě se prášek roztaví, ztvrdne a vytvoří konečný nátěrový film.



Vhodná pro nátěry kovových výrobků v kovoprůmyslu, které vyžadují povlak odolný proti povětrnostním vlivům, který nežloutne při vystavení působení tepla nebo UV záření. Příklady použití jsou např. konstrukce, které jsou trvale venku.

INFRALIT PE 8311-06 vytvářejí mechanicky a chemicky odolný nátěrový film, který má dobré antikorozi vlastnosti. Povrch si dobře zachovává lesk i ve venkovních podmínkách.

### SCHVÁLENÍ:

EN 45545-2:2013+A1:2015 Požární ochrana železničních vozidel. Sady požadavků R1, R7, R10 a R17 - Stupně nebezpečí HL1, HL2 a HL3.

Schválení systému jakosti (modul D) číslo EUFI29- 22005225 -MED a certifikát ES přezkoušení typu (modul B) číslo EUFI29-21000602-1-MED podle směrnice o námořním zařízení (2014/90/EU).

NFPA 130:2020 Standard for Fixed Guideway Transit and Passenger Rail Systems, Chapter 8 - Vehicles

- ASTM E 162:2016 Standard Test Method for Surface Flammability of Materials Using a Radiant Heat Energy Source

- ASTM E 662:2017 Standard Test Method for Specific Optical Density of Smoke Generated by Solid Materials

## TECHNICKÉ ÚDAJE

<b>Certifikáty, schválení, klasifikace</b>	ASTM E 662:2017, ASTM E 162:2016, EN 45545-2, ,
<b>Použití</b>	Dveře, Ploty, Nábytek, Zahradní nábytek, Domácí spotřebiče, Vnitřní stěny, Kuchyňský nábytek, Strojírenství, Výlisky, Panely, Kovové konstrukce, Dopravní zařízení
<b>Doporučený podklad</b>	Ocel, Zinek, Hliník
<b>Pojivo</b>	Polyester
<b>Pevné látky</b>	100 %
<b>Praktická vydatnost</b>	6 - 12 m <sup>2</sup> /kg v závislosti na tloušťce vrstvy.
<b>Tloušťka filmu</b>	Rekomendujamas plévelés storis yra 60 – 100 µm.  Optimální tloušťka vrstvy musí být definována pro konkrétní případ na základě aplikačního testu. V některých případech může tloušťka filmu překročit dříve uvedenou maximální hodnotu.
<b>Odstíny</b>	Podle dohody.

<b>Lesk (60°)</b>	Efekt připomínající smirkový papír Drsnější než běžný efekt a s nižším leskem, než je standard.
<b>Hustota</b>	Cca. 1,25 - 1,80 kg/dm <sup>3</sup> v závislosti na barvě.
<b>Skladování</b>	Doba skladování je minimálně 18 měsíců v suchých a chladných podmínkách, kdy je teplota během skladování a přepravy bude max. +25 °C.  Zvláštní pozornost věnujte v období vysokých teplot. Vyvarujte se skladování v blízkosti zdrojů tepla a topných těles v nákladních automobilech a skladech. Neskladujte na přímém slunečním světle. Doporučené datum spotřeby práškového nátěru, který byl skladován podle pokynů, je uvedeno na štítku na obalu.
<b>Balení</b>	15 kg nebo 20 kg podle specifické hmotnosti prášku.

## NÁVOD K POUŽITÍ

<b>Příprava povrchu</b>	<b>OCELOVÉ POVRCHY:</b> Odstraňte mastnotu a nečistoty. Poté traskejte alespoň na stupeň čistoty Sa 2½ (ISO 8501-1) a/nebo proveďte vhodnou chemickou předúpravu.  <b>HLINÍKOVÉ POVRCHY:</b> Odstraňte mastnotu a nečistoty. Poté použijte chromátování nebo jinou vhodnou chemickou předúpravu.  <b>ŽÁROVĚ GALVANIZOVANÉ A POZINKOVANÉ POVRCHY:</b> Odstraňte mastnotu, špínu a bílou rez např. Alkalickým roztokem. V závislosti na podmínkách použití může být nutné také chromátování nebo jiná vhodná chemická předúprava.
<b>Způsob aplikace</b>	Elektrostatické stříkání - princip Tribo, Elektrostatické stříkání - princip Corona
<b>Doba vytvrzování</b>	10 min/180 °C (teplota substrátu) 20 min/170 °C (teplota substrátu) Doba vytvrzování je doba potřebná k zasíťování nátěru. Parametry vytvrzování a typ pece mohou ovlivnit odstín a úroveň lesku nátěru.  Teplota práškové barvy musí před otevřením balení dosáhnout teploty uvnitř místnosti. Pokud je teplota práškové barvy nižší, může dojít ke zhoršení aplikačních vlastností.

## ZDRAVÍ A BEZPEČNOST

### Bezpečnostní a preventivní opatření

Viz bezpečnostní list.

Prášek sám o sobě je nehořlavý, ale se vzduchem může vytvořit výbušnou směs, která se za přítomnosti dostatečné zápalné energie vznítí. Dolní mez výbušnosti pro standardní práškovou nátěrovou hmotu je přibližně mezi 20 g/m<sup>3</sup> a 80 g/m<sup>3</sup> (CEPE, Safe Powder Coating Guideline 8th Edition, 2020). Větrání stříkací kabiny by mělo být nastaveno tak, aby koncentrace prášku ve vzduchu byla nižší než 50 % hodnoty dolní meze výbušnosti. Při výpočtu koncentrace prášku ve stříkací kabině se nezohledňuje prášek usazený na obrobku. Aby se zabránilo úniku prášku z kabiny do přilehlých pracovních prostor, nesmí rychlost proudění vzduchu v otvorech kabiny klesnout pod 0,5 m/s. Lakýrníci stříkající barvy by měli nosit protiprachové masky a ochranné rukavice. Jakékoli stříknutí prášku na kůži by mělo být umyto vodou a mýdlem.

## VLASTNOSTI FILMU

### Obvyklé hodnoty

Mechanické zkoušky se nedoporučují pro práškové nátěry se strukturovaným povrchem.

Substrát z chromovaného hliníku o tloušťce 0,6 mm, vytvrzování 10 min/+180 °C, tloušťka vrstvy 70 µm. Zkouška po 1 hodině od vytvrzování:

### Mřížková zkouška ISO 2409

GTO

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

Výše zmíněné informace jsou normativní a podloženy laboratorními testy a praktickými zkušenostmi. Informace jsou nezávazné a my nemůžeme přijmout odpovědnost za výsledky způsobené za pracovních podmínek, které nemůžeme ovlivnit, a tudíž zákazník nebo uživatel se nezbavuje odpovědnosti otestovat vhodnost našich výrobků pro specifické způsoby a metody aplikace za aktuálních podmínek aplikace. Naše odpovědnost se vztahuje pouze na poškození způsobená přímo vadami produktů dodaných firmou Teknos. Výrobek je určen jen k profesionálnímu užití. To znamená, že uživatel má dostatečné znalosti, aby výrobek používal správně s ohledem na technické a pracovní bezpečnostní aspekty. Nejnovější verze Technických listů a Bezpečnostních listů jsou k dispozici na našich stránkách [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Všechny ochranné známky obsažené v tomto dokumentu jsou výhradním majetkem koncernu Teknos Group nebo jeho přidružených společností.