

INFRALIT PE 8316-00

Polyester pulver

INFRALIT PE 8316-00 er en TGIC-fri polyester pulvermaling basert på solid polyester harpiks. Ved forhøyede temperaturer smelter pulveret, herder og danner den endelige malingsfilmen.



Velegnet til lakkering av produkter innenfor metallindustrien, som krever en værbestandig overflate, og som ikke gulner ved påvirkning av varme eller ultrafiolett lys. Eksempler på bruk er f.eks konstruksjoner som er permanent utendørs.

INFRALIT PE 8316-00 danner en mekanisk og kjemisk resistent film, som har god korrosjonsbestandighet. Overflaten har god glansstabilitet, selv under utendørs forhold.

GODKJENNINGER:

EN 45545-2:2013+A1:2015 brannbeskyttelse i jernbanekjøretøyer. Kravkategori R1, R7, R10 & R17 - Risikonivå HL1, HL2 & HL3.

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

TEKNISKE DATA

| | |
|--|---|
| Sertifikater, godkjenninger og klassifisering | ASTM E 662:2017, ASTM E 162:2016, EN 45545-2 |
| Typiske bruksformål | Dører, Gjerder, Møbler, Hagemøbler, Husholdningsapparater, Innvendige vegger, Kjøkkenmøbler, Maskiner, Listverk, Panel (standard), Stålkonstruksjoner, Kjøretøy |
| Anbefalt substrat | Aluminium, Stål, Sink |
| Bindemedel | Polyester |
| Tørrstoff | 100 % |
| Praktisk dekkevne | 6 - 10 m ² /kg avhengig av lagtykkelse. |
| Lagtykkelse | Den anbefalte lagtykkelsen er 60-100 µm. Den optimale filmtykkelsen må defineres i hvert enkelt tilfelle. I noen tilfeller kan filmtykkelsen overstige den tidligere nevnte maksimalverdien. |
| Farger | Ihht avtale. |
| Glans (60°) | Halvblank |
| Densitet | Ca. 1,25 – 1,80 kg/dm ³ avhengig av farge. |

Oppbevaring

Lagringstiden er minimum 18 måneder under tørre og kjølige forhold når temperaturen under lagring og transport er maks. +25 °C.

Vær spesielt forsiktig under høye temperaturer. Unngå å lagre nær varmekilder og varmeovner i lastebiler og lager. Ikke oppbevar i direkte sollys. Den anbefalte utløpsdatoen for pulverlakken som er lagret i henhold til instruksjonene, vises på pakningsetiketten.

Emballasje

15 kg eller 20 kg avhengig av pulverets densitet.

BRUKSANVISNING**Forbehandling**

STÅLOVERFLATER: Fett og smuss fjernes. I tillegg sprengning minst til forbehandlingsgrad Sa 2½ (SFS - ISO 8501-1) og/eller en egnet kjemisk forbehandling.

ALUMINIUMSOVERFLATER: Fett og smuss fjernes. I tillegg kromatering eller alternativt en egnet kjemisk forbehandling.

VARMGALVANISERT OG SINK-ELEKTROPOLERT OVERFLATER: Fjern fett, smuss og hvitrust ved f.eks. alkalisk vask. Avhengig av eksponeringsforholdene kreves det også kromatering eller alternativt en passende kjemisk forbehandling.

Påføringsmetode

Friksjonspistol, Høyspenningpistol

Herdetid

10 min/180°C (substrattemperatur)

Herdetiden er den nødvendige tiden for at malingen skal være herdet. Herdeparametre og ovntype kan påvirke produktets farge og glans.

Pulveret må oppnå romtemperatur før pakken åpnes. Påføringsegenskapene kan forringes, hvis pulvertemperaturen er lavere.

SIKKERHETSDATA

Sikkerhets og forsiktighetsregler

Se sikkerhetsdatablad.

Pulveret i seg selv er ikke brennbart, men med luft kan det danne en eksplosiv blanding som i nærvær av tilstrekkelig tenningsenergi kan antenne. Den nedre eksplosjonsgrensen for typiske pulverlakker er mellom 20 g/m³ og 80 g/m³ (CEPE, Safe Powder Coating Guideline 8th Edition, 2020). Ventilering av sprøyteboksen bør justeres sånn at luftkonsentrasjonen er mindre enn 50 % av den nedre eksplosive grenseverdien. Ved beregning av pulverkonsentrasjonen i sprøyteboksen, er avleiringen av pulveret på arbeidsstykket ikke medregnet. For å unngå utslipp av pulver fra sprøyteboksens tilstøtende arbeidsrom, må luftstrømningshastigheten i sprøyteboksens åpninger ikke falle under 0,5 m / s. Sprøytelakkerer skal bære støvmaske og vernehansker. Spor av pulver på huden bør vaskes av med vann og såpe.

FILMEGENSKAPER

| | |
|---|--|
| Typiske verdier | Underlag 0,6 mm tykt kromatert aluminium, herding 10 min./+180 °C, filmtykkelse 70 µm. Testes etter 1 times herding: |
| Gittersnitprøve ISO 2409 | GTO |
| Deformasjonstest (cupping) ISO 1520, mm | 6.0 |
| Fallhammer-prøve, ISO 6272-2, direct, kgcm | 40.0 |
| Fallhammer-prøve, ISO 6272-2, reverse, kgcm | 40.0 |
| Deformasjonstest (sylindrisk dor) ISO 1519, mm | 5.0 |

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

Informasjonen over er normativ og er basert på laboratorietester og praktisk erfaring. Informasjonen er ikke bindende og vi påtar oss intet ansvar for resultatene som oppnås under arbeidsforhold som er utenfor vår kontroll, og følgelig er ikke kjøperen eller brukeren fritatt for plikten til å undersøke egnetheten av våre produkter med tanke på spesifikke formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforholdene. Vårt erstatningsansvar dekker bare skade forårsaket direkte av mangler ved produktene som leveres av Teknos. Dette produktet er kun beregnet for profesjonell bruk. Dette innebærer at brukeren har tilstrekkelig kunnskap for å bruke produktet riktig med hensyn til tekniske og arbeidsmessige sikkerhetsaspekter. De siste versjonene av Teknos Tekniske datablader og Materialsikkerhetsblader er tilgjengelige fra vår hjemmeside www.teknos.com. Alle varemerker som vises på dette dokumentet er den eksklusive eiendommen til Teknos konsernet eller dets tilknyttede selskaper.