

INFRALIT PE 8316-05

Zink polyester pulvermaling



INFRALIT PE 8316-05 er et TGIC-fri polyester pulver baseret på solid polyester harpiks indeholdende metallisk zink, som har gode korrosionsbeskyttende egenskaber. Ved højere temperatur smelter pulveret og hærdet, så den endelige malingsfilm dannes.

INFRALIT RE 8316-05 er især velegnet til lakering af stål overflader sandblæst til Sa 2½, hvor konstruktioner udsættes for et kraftigt korrosivt miljø. Produktet er primært udviklet til anvendelse som primer.

INFRALIT PE 8316-05 danner en mekanisk og kemisk resistent film, som har en god korrosionsbestandighed. Overfladen kan behandles med en INFRALIT pulvermaling eller andet passende maling.

Kontakt venligst Teknos salgsafdeling, hvis hensigten er, kun at smelte primeren inden topcoat påføres.

Overbrænding af INFRALIT PE 8316-05 pulvermaling skal undgås når der overfladebehandles. Hvis ovntemperaturen ved primeren er højere end 205 °C vil vedhæftningen mellem de to lag svækkes. Vi anbefaler, at vedhæftningen tjekkes når der anvendes direkte fyret gasovn ved to-lags maling.

TEKNISKE DATA

Anvendelsesområde	Yderdøre, Hegn, Maskiner, Legepladser, Stålkonstruktioner, Transportudstyr
Anbefalet substrat	Stål, Zink
Bindemiddel	Polyester
Tørstof	100 %
Praktisk rækkeevne	Ca. 6 m ² /kg afhængigt af lagtykkelsen.
Lagtykkelse	Min. 60 µm over toppene på profilernes overflade. Max. 140 µm over toppene på profilernes overflade. Den optimale lagtykkelse skal defineres specifikt med test påføringer. I nogle tilfælde kan lagtykkelsen overstige den tidligere nævnte maksimale værdi.
Farver	Mørkegrå.
Glans (60°)	Halvblank
Vægtfylde	2,7 kg/dm ³

Opbevaring

Holdbarhed er mindst 18 måneder under tørre og kølige forhold, når temperaturen under opbevaring og transport er maks. +25 °C.

Vær særlig opmærksom i perioder med høje temperaturer. Undgå opbevaring tæt på varmekilder og varmeapparater i lastbiler og på lagre. Må ikke opbevares i direkte sollys. Den anbefalede udløbsdato for pulver, der er opbevaret i henhold til instruktionerne, vises på emballagens etiket.

Emballagestørrelse

20 kg.

BRUGSANVISNING

Forbehandling

STÅLOVERFLADER: Fedt og snavs fjernes. Derudover sandblæstring til mindst renhedsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1) og/eller en egnet kemisk overfladebehandling.

VARMGALVANISEREDE OG ZINGKALVANISEREDE OVERFLADER: Fedt, snavs og hvid rust fjernes f.eks. ved alkalivask. Afhængigt af eksponeringsforholdene, kan kromatering eller alternativt en egnet kemisk forbehandling også være påkrævet.

Når INFRALIT 8316-05 anvendes som grunder under INFRALIT polyester pulver anbefales det, at slibe overfladen med ting sandpapir for at opnå en god vedhæftning mellem lagene. INFRALIT 8316-05 kan også anvendes alene, hvis den grå farve kan accepteres. Anbefalet minimum lagtykkelse er så 80 µm.

Påføringsmetode

Corona pistol

Hærdetid

15 min/190 °C (substrattemperatur)

Udhærdningstiden angiver den nødvendige tid til udhærdning af malingen. Udhærdningsparametre og ovntype kan påvirke produktets farve og glans.

Pulveret skal opnå rumtemperatur inden pakken åbnes. Påføringsegenskaberne kan forringes, hvis pulvertemperaturen er lavere.

SIKKERHEDSDATA

Sikkerheds- og forebyggende foranstaltninger

Se sikkerhedsdatblad.

Selve pulveret er flammesikkert, men sammen med luft kan det danne en eksplosiv blanding, som antændes ved tilstedeværelse af tilstrækkelig antændelsesenergi. Den nedre eksplosive grænse for typiske pulverlakker ligger på mellem 20 g/m³ og 80 g/m³ (CEPE, Safe Powder Coating Guideline 8th Edition, 2020). Ventilation af sprøjteboksen bør justeres således, at luftkoncentrationen er mindre end 50 % af den nedre eksplosive grænseværdi. Ved udregning af pulverkonsentrationen i sprøjteboksen er aflejringen af pulver på arbejdsstykket ikke medregnet. For at undgå, at pulver fra boksen flyver ud i de nærliggende arbejdsområder, må luftstrømmens hastighed i boksens åbninger ikke falde til under 0,5 m/s. Sprøjtemalere bør bære støvmasker og beskyttelseshandsker. Stænk af pulver på huden bør vaskes af med vand og sæbe. Svejsning bør undgås på grund af zinkindholdet i pulveret.

FILMEGENSKABER

Typiske værdier	Underlag 0,8 mm tykt koldvalset stål, hærdetid 15 min./ +190 °C, lagtykkelse 70 µm. Testes efter 1 times udhærdning:
Bøjeprøvning (konisk dorn) SFS ISO 6860, mm	OK
Gittersnitprøve ISO 2409	GTO
Fleksibilitet ISO 1520, mm	7.0
Slagfasthed, ISO 6272-2, direct, kgcm	40.0
Slagfasthed, ISO 6272-2, reverse, kgcm	40.0

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

Ovennævnte vejledende informationer er baserede på laboratorieforsøg og praktiske erfaringer. Oplysningerne er uforpligtende, og vi kan ikke påtage os ansvar for de opnåede resultater under arbejdsforhold uden for vores kontrol, og derfor kan køberen eller brugeren ikke frasige sig forpligtelsen til at teste vores produkters egnethed i forhold til individuelle formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforhold. Teknos' ansvar dækker alene skader opstået direkte som følge af mangler eller fejl ved de af Teknos leverede produkter. Dette produkt er kun beregnet til professionel brug. Dette indebærer, at brugeren besidder tilstrækkelig viden til at bruge produktet korrekt med hensyn til tekniske og arbejdsmæssige sikkerhedsaspekter. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside www.teknos.com. Alle varemærker, der vises i dette dokument, ejes eksklusivt af Teknos Group eller koncernens tilknyttede selskaber.