

INFRALIT PE 8316-05

Sink polyester pulver



INFRALIT PE 8316-05 er et TGIC-fritt pulverlakk basert på solid polyesterharpiks som inneholder metallisk sink, som har svært gode anti-korrosjonsegenskaper. Ved forhøyet temperatur vil pulveret smelte, herde og danne den endelige malingsfilmen.

INFRALIT RE 8316-05 er hovedsaklig egnet til lakking av stål overflader sandblåst til forberedelsesklasse Sa 2½, når konstruksjonen vil bli utsatt for hard korrosjonspåkjenning.

INFRALIT PE 8316-05 danner en mekanisk og kjemisk resistent film, som har god korrosjonsbestandighet. Overflaten kan behandles med en INFRALIT pulvermaling eller annen passende maling.

Overbrenning av INFRALIT PE 8316-05 pulvermaling skal unngås når det overflatebehandles. Hvis ovnstemperaturen på primeren er høyere enn 205 °C vil vedheftet mellom de to lagene svekkes. Vi anbefaler, at vedheftingen sjekkes når det anvendes direkte fyr gassovn ved to-lags maling.

TEKNISKE DATA

Typiske bruksformål	Utvendig dører, Gjerder, Maskiner, Lekeplasser, Stålkonstruksjoner, Kjøretøy
Anbefalt substrat	Stål, Sink
Bindemedel	Polyester
Tørrstoff	100 %
Praktisk dekkevne	Ca. 6 m ² /kg avhengig av lagtykkelse.
Lagtykkelse	Min. 60 µm over toppene på overflateprofilen, max. 140 µm over toppene på overflateprofilen.
	Den optimale filmtykkelsen må defineres i hvert enkelt tilfelle. I noen tilfeller kan filmtykkelsen overstige den tidligere nevnte maksimalverdien.
Farger	Mørk grå.
Glans (60°)	Halvblank
Densitet	2,7 kg/dm ³
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 20 kg.

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.

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.

Når INFRALIT PE 8316-05 brukes som primer under andre INFRALIT polyesterpulver, anbefales det at overflaten først slipes med et fint sandpapir for å få best mulig vedheft mellom lagene. INFRALIT PE 8316-05 kan også brukes alene dersom den grå fargen kan aksepteres. Den anbefalte minste filmtykkelsen er da 80 µm.

Påføringsmetode

Høyspenningspistol

Herdetid

15 min/190°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. Sveising bør unngås på grunn av sinkinnholdet i pulveret.

FILMEGENSKAPER

Typiske verdier	Underlag 0,8 mm tykt kaldvalset stål, herding 15 min./+190 °C, filmtykkelse 70 µm. Testes etter 1 times herding:
Bøyetest (konisk dor) SFS ISO 6860, mm	OK
Gittersnitprøve ISO 2409	GTO
Deformasjonstest (cupping) ISO 1520, mm	7.0
Fallhammer-prøve, ISO 6272-2, direct, kgcm	40.0
Fallhammer-prøve, 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

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.