

INFRALIT PE 8317-16

Polyesterový prášek

INFRALIT PE 8317-16 je polyesterová prášková barva bez obsahu TGIC na bázi polyesterové pryskyřice bez obsahu TGIC. Při zvýšené teplotě se prášek roztaví, ztvdne 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 8317-16 vytvářejí mechanicky a chemicky odolný nátěrový film, který má dobré antikorozní 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- 19003427-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

Certifikáty, schválení, klasifikace	ASTM E 662:2017, ASTM E 162:2016, EN 45545-2, ,
Použití	Dveře, Ploty, Nábytek, Zahradní nábytek, Domácí spotřebiče, Vnitřní stěny, Kuchyňský nábytek, Strojírenství, Výlisky, Panely, Ship, Kovové konstrukce, Dopravní zařízení
Doporučený podklad	Ocel, Zinek, Hliník
Pojivo	Polyester
Pevné látky	100 %
Praktická vydatnost	6 - 10 m ² /kg v závislosti na tloušťce vrstvy.
Tloušťka filmu	Rekomenduojamas plėvelės 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.
Odstíny	Podle dohody.

Lesk (60°)	Matný
Hustota	Cca. 1,25 - 1,80 kg/dm ³ v závislosti na barvě.
Skladování	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.
Balení	15 kg nebo 20 kg podle specifické hmotnosti prášku.

NÁVOD K POUŽITÍ

Příprava povrchu	OCELOVÉ POVRCHY: Odstraňte mastnotu a nečistoty. Poté traskejte alespoň na stupeň čistoty Sa 2½ (ISO 8501-1) a/nebo proveďte vhodnou chemickou předúpravu. HLINÍKOVÉ POVRCHY: Odstraňte mastnotu a nečistoty. Poté použijte chromatování nebo jinou vhodnou chemickou předúpravu. ŽÁROVĚ GALVANIZOVANÉ A POZINKOVANÉ POVRCHY: Odstraňte mastnotu, špínu a bílou rez např. Alkalickým roztokem. V závislosti na podmínkách použití může být nutné také chromatování nebo jiná vhodná chemická předúprava.
Způsob aplikace	Elektrostatické stříkání - princip Tribo, Elektrostatické stříkání - princip Corona
Doba vytvrzování	10 min/180°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/m³ a 80 g/m³ (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	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
Zkouška hloubením ISO 1520, mm	6.0
Odolnost vůči nárazu, ISO 6272-2, přímá, kgcm	40.0
Odolnost vůči nárazu, ISO 6272-2, zpětný chod, kgcm	40.0
Testování ohybu (válcový trn) ISO 1519, mm	5.0

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

Výše zmíněné informace jsou normativní a podložené 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. Všechny ochranné známky obsažené v tomto dokumentu jsou výhradním majetkem koncernu Teknos Group nebo jeho přidružených společností.