

ART DES WERKSTOFFES	INFRALIT PE 8921 ist ein TGIC-freies Polyesterpulver auf Basis eines Polyesterharz. Bei hohen Temperaturen schmilzt das Pulver, trocknet und bildet einen Film.
VERWENDUNG	INFRALIT PE 8921 ist geeignet für Objekte, die eine hohe Wetterbeständigkeit verlangen, besonders gut geeignet für die Lackierung von Aluminiumsubstraten.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	<p>INFRALIT PE 8921 ergibt einen mechanisch- und chemisch-resistenten Film, dessen besondere Eigenschaften die gute Korrosionsbeständigkeit, eine hohe Farbstabilität und insbesondere die Glanzerhaltung sind, auch unter Außenverhältnissen.</p> <p>INFRALIT PE 8921-00 ist die Basis-Variante, geeignet für das Auftragen des Pulvers im Korona- und Tribo-Verfahren.</p> <p>Die Variante 8921-02 ist ausschließlich zum Auftragen im Korona-Verfahren geeignet..</p> <p>Die Variante PE 8921-09 ist eine Metallic- oder Perl-Effektfarbe für Auftragen im Korona-Verfahren.</p> <p>Die Variante PE 8921-16 imitiert das Erscheinungsbild von natürlichem Rost. Geeignet für Objekte, bei denen eine rostig aussehende, lackierte Oberfläche gewünscht ist.</p>
GENEHMIGUNGEN	<p>Qualicoat Lizenz Nummer P-1000, Cat. 1, Cl. 1</p> <p>Qualitätssicherungssystem-Zulassung (Modul D) Nummer EUFI29-22005225-MED und EG-Baumusterprüfbescheinigung (Modul B) Nummer EUFI29-21000602-2-MED nach Schiffsausrüstungsrichtlinie MED (2014/90/EU).</p> <p>NFPA 130:2020 Standard for Fixed Guideway Transit and Passenger Rail Systems, Chapter 8 - Vehicles</p> <ul style="list-style-type: none">- 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
TECHNISCHE DATEN	
Farbtöne	Laut Vereinbarung. Metall- und Perlmuttertöne herstellbar.
Glanz 60°	Textureffekt mit Glanz 5 - 15.
Verbrauch	6 - 10 m ² /kg abhängig von der Schichtdicke
Schichtdicke	Die empfohlene Schichtdicke liegt bei 60 - 100 µm.
Einbrennzeit	<p>Einbrennzeit beschreibt die Zeit, die für das Trocknen des Lackes notwendig ist. Einbrennparameter und Ofentyp können Farbe und Glanz des Lackes bewirken.</p> <p>10 - 25 min/180°C (Objekttemperatur). 9 - 15 min/190°C (Objekttemperatur). 7 - 12 min/200°C (Objekttemperatur).</p> <p>Die Temperatur des Pulverlackes muss vor Öffnen des Kartons die Umgebungstemperatur erreicht haben. Bei niedrigeren Temperaturen kann es zur Verschlechterung der Applikationseigenschaften kommen.</p>
Lagerung	Die Haltbarkeit beträgt mindestens 18 Monate bei trockenen und kühlen Bedingungen. Die Temperatur darf während der Lagerung und des Transports 25 °C nicht überschreiten. Das bei sachgemässer Lagerung empfohlene Verfallsdatum des Pulvers ist auf dem Etikett angegeben.

SCHUTZMAßNAHMEN

Das Pulver ist nicht brennbar, aber zusammen mit Luft kann es eine Mischung bilden, die sich an einer geeigneten Zündquelle entzünden kann. Die untere Explosionsgrenze, oberhalb derer Entzündung möglich ist, ist für Polyesterpulver etwa 80 g/m³ (Bundesanstalt für Materialprüfung). Die Ventilation in der Spritzkabine sollte so konstruiert sein, dass die Konzentration der Pulverfarbe auf einem Niveau gehalten wird, das niedriger als die Hälfte der unteren Explosionsgrenze ist. Das Pulver auf der Oberfläche des Werkstücks wird bei der Berechnung der Konzentration in der Spritzkabine nicht mitgerechnet. Die Luftgeschwindigkeit in der Kabinenöffnung sollte mindestens 0,5 m/s betragen, um zu verhindern, dass Pulver von der Kabine in den Arbeitsraum gelangt.

Beim Pulverspritzen sollten Atemschutz und Schutzhandschuhe verwendet werden. An der Haut haftendes Pulver mit Seife und Wasser abwaschen.

Bitte wenden!

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächenvorbereitung KALTGEWALZTER STAHL: Entfettung und Zinkphosphatierung.

ALUMINIUM: Entfetten und chromatieren oder eine andere entsprechende Oberflächenvorbehandlung.

EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT

Substrat chromatiertes Aluminium (100 x 300 x 0.6 mm). Trocknung im Ofen 15 min bei 180°C, Schichtdicke 60 - 70 µm. Besichtigung 1 h nach Einbrennen:

Typische Werte

Elastizität (Erichsen, ISO 1520)	größer als 6 mm
Schlagfestigkeit (ASTM D2794; 15,9 mm Diameter)	
- direkt	mehr als 2,5 Nm
- indirekt	mehr als 2,5 Nm
Dornbiegeversuch (ISO 1519)	weniger als 5 mm
Hafffestigkeit (Gitterschnittprüfung, EN ISO 2409)	GT 0

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Teknos garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Teknos übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltaanforderungen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.