

INFRALIT PE 8928-09

Polyester pulver

INFRALIT PE 8928-09 er en TGIC-fri polyester pulvermaling basert på solid polyester harpiks. Ved forhøyede temperaturer smelter pulveret, herder og danner den endelige malingsfilmen.



Velegnet til lakking av produkter som krever en værbestandig overflate, spesielt egnet på aluminiumskonstruksjoner. INFRALIT PE 8928-09 danner en mekanisk og kjemisk resistent malingsfilm, som har en god korrosjonsbestandighet, en god fargestabilitet og bevarer glansen, også under utendørs forhold. INFRALIT PE 8928-09 er en metall- eller perlemorsnynase, beregnet til høyspenningspistoler.

GODKJENNINGER:

GSB materialegodkjenning. Registreringsnummer 146c, Cl. "Florida 1 year".

Qualicoat materialegodkjenning. P-0515, kat. 1, Cl. 1.

Gruppe M1 i utslipssklassifisering av byggematerialer.

Typesamsvar basert på kvalitetssikring av produksjonsprosessen (modul D) nummer EUFI29-22005225-MED og EC-typeundersøkelsessertifikat (modul B) nummer EUFI29-19003427-MED i henhold til Skipsutstyrsdirektivet.

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, GSB materialegodkjenning Florida 1, M1 klassifisering, Marine equipment approval (module D), Marine Equipment Approval (Module B), Qualicoat approval, klasse 1
Typiske bruksformål	Vinduer, Utvendig dører, Balkongelementer, Gjerder, Hagemøbler, Maskiner, Stålkonstruksjoner, Kjøretøy, Skip
Anbefalt substrat	Stål, Sink, Aluminium
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	De vanligste fargene fra RAL-CLASSIC-fargekartet er tilgjengelig som lagerført vare. Andre farger produseres etter avtale.
Glans (60°)	23-33 Glans på perlemor og andre spesialfarger 20 – 50.
Densitet	Ca. 1,4 – 1,8 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	Høyspenningspistol
Herdetid	15-25 min/180°C (substrattemperatur) 8-12 min/200°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 pulverkonsentraasjonen 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./+190 °C, filmtykkelse 60 - 70 µm. Testes etter 1 times herding:
Gittersnittprøve 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 (Bend) 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.