

---

<b>TYPE</b>	INFRALIT EP 8021, 8022, 8025 og 8026 er pulvermalinger baseret på epoxy harpiks, som ved forhøjede temperaturer smelter, hærdner og danner den endelige malingsfilm.
<b>ANVENDELSE</b>	Anvendes til maling af produkter inden for metalindustrien eksempelvis lysarmaturer, apparater, møbler, forretningsbeklædninger, landbrugs- og husholdningsapparater. Også velegnet til mange specialområder inden for tungmetal- og kemikalieindustrien.
<b>SPECIELLE EGENSKABER</b>	Den producerede malingsfilm har fortræffelige mekaniske egenskaber, dvs. god slid- og slagstyrke samt elasticitet. Malingsfilmen er vanskelig at ridse og modstår angreb af syrer, alkalier, fedt og opløsningsmidler. Dens antikorrosive egenskaber er også gode. Ved udendørs forhold har malingsfilmen tendens til at kridte. Dette fænomen påvirker imidlertid kun udseendet men ikke den beskyttende kraft. Et alternativt materiale til udendørs brug er INFRALIT polyesterpulver, som kun kridter meget lidt. Epoxy pulvermalingeres metalfarver bør ikke anvendes på steder, hvor den malede overflade udsættes for vand og kemisk belastning.

---

**TEKNISKE DATA**

<b>Sprøjtning</b>	Pulvermalingerne er velegnede til højspændings- og friktionssprøjtning. Varianterne EP...-02 og EP...-09 er dog kun velegnede til friktionssprøjtning.
<b>Farver</b>	Efter aftale.
<b>Glansgrader</b>	EP 8021 – effekt som ligner sandpapir EP 8022 – bølget struktur EP 8025 – blank EP 8026 – halvblank
<b>Tørstoffer</b>	100 %
<b>Vægtfylde</b>	Ca. 1,3-1,7 kg/dm <sup>3</sup> afhængig af farven.
<b>Rækkeevne</b>	4-15 m <sup>2</sup> /kg afhængig af lagtykkelsen.
<b>Lagtykkelse</b>	En påføring giver en lagtykkelse på 40-150 µm.
<b>Udhærdning</b>	10 min./180 °C (metaltemperatur): EP 8021, EP 8022, EP 8025, EP 8026 15 min./160 °C (metaltemperatur): EP 8021-01, EP 8022-01, EP 8025-01, EP 8026-01 Variant EP 8026-10 har adskillige forskellige hærdetider og temperaturkombinationer. Malingens farve og glans afhænger meget af de anvendte parametre. Hærdningsproceduren er for hvert produkt vist på etiketten.
<b>Smeltepunkt</b>	Ca. 100 °C
<b>Emballage</b>	15 kg eller 20 kg afhængig af pulvermalingerens vægtfylde.
<b>Opbevaring</b>	Under tørre og kolde forhold.

**SIKKERHEDSDATA**

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 polyesterpulver er ca. 60 g/m<sup>3</sup> (Bundesanstalt für Materialprüfung). Ventilation af sprøjteboksen bør justeres således, at luftkoncentrationen er mindre end 50 % af den nedre eksplosive grænseværdi. Ved udregning af pulverkonzentrationen i sprøjteboksen er aflejringen af pulver på arbejdsstykket ikke medregnet.

For at undgå at pulver fra boksen løber 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.

**BRUGSANVISNING****Forbehandling**

Fjern omhyggeligt fedt og snavs. Affedtning med eksempelvis trikloretylen dampbad eller alkalisk afvaskning. Sandblæsning eller ætsning og fosfatering af rustne overflader og overflader med glødeskaller.

Profilen af den sandblæste overflade skal som minimum være ru. Se standard ISO 8503-2.

**KOLDVALSEDE OVERFLADER:** Affedtning med trikloretylen dampbad eller alkalisk afvaskning. Påføring ved elektrostatisk sprøjtning til en lagtykkelse på 80 - 150 µm.

**ALUMINIUMSOVERFLADER:** Affedtning med eksempelvis alkalisk afvaskning. Desuden kromatering af overflader som udsættes for ekstreme atmosfæriske forhold.

**VARMVALSEDE OG ZINKGALVANISEREDE OVERFLADER:** Fjern fedt og hvid rust eksempelvis ved alkalisk afvaskning. Nødvendigheden af zinkfosfatering eller kromatering afhænger af eksponeringsforholdene.

**VARMVALSEDE OVERFLADER OG STØBTE EMNER:** Fjern fedt og snavs. Sandblæsning til grad Sa 2½ (ISO 8501-1). Overfladeprofilen bør mindst være medium (G) ISO 8503-2. Fjern støvet.

Sandblæsning anbefales også til andre overflader, så som støbejern, når dette er praktisk, da det giver en udmærket vedhæftning for epoxy pulver.

Den følgende tabel giver resultaterne af salttågetest udført med INFRALIT epoxy pulvermaling og viser effekten som substratet har på korrosionsmodstanden.

**FILMEGENSKABER**

Følgende resultater er opnået med EP 8026-00, udhærdning 10 min./180 °C, lagtykkelse 80 µm.

**Fysiske egenskaber**

Elasticitet (Erichsen, ISO 1520)	7 mm
Faldhammerprøve (Erichsen, SFS EN ISO 6272)	
- direct	70 kgcm
- reverse	40 kgcm
Pendul hårdhedsprøve (König, SFS 3642)	180 s
Fleksibilitet (SFS ISO 6860)	mindre end 5 mm
Vedhæftning (gittersnitprøve, EN ISO 2409)	GT 0

**Korrosionsbestandighed**

Tabellen nedenfor viser resultaterne af salttågetesten (ISO 7253) som sammenlignede forskellige substraters påvirkning af korrosionsmodstanden. Prøvetiden var 1100 timer.

Overflade	Lagtykkelse µm	Rustgrad	Adskillelse fra snittet i mm
Kromateret aluminium	75	Ri 0	Ingen adskillelse
Koldvalset stål	70	Ri ½	44
Zinkfosfateret stål	80	Ri 0	1
Sandblæst stål	200	Ri 0	2
Varmforzinket stål	70	Ri 0	5

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. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside [www.teknos.com](http://www.teknos.com).

**Egenskaber:** Følgende tests blev udført med metalstænger belagt med INFRALIT epoxyulver (grad P) og hærdet i 30 min./200 °C. Lagtykkelsen var 150-200 µm.

+ belægning upåvirket  
± belægning blødgjort

\* belægning opsvulmet og ujævn  
- belægning er blevet skør

° belægning ødelagt

<b>Nedsækning</b>	<b>1 mdr.</b>	<b>2 mdr.</b>	<b>1 a</b>	<b>2 a</b>
Eddikesyre 20 %	+	+	+	+
Eddikesyre 10 %	+	+	+	+
Ammoniumhydroxid 35 %	+	+	+	+
Ammoniumhydroxid 10 %	+	+	+	+
Ammoniumnitrat (mættet)	+	+	+	+
Renset benzin	±	±	±	±
Butanol	+	±	±	±
Captrolactam 25 %	+	+	+	+
Captrolactam 10 %	+	+	+	+
Caprolactam 5 %	+	+	+	+
Chromsyre 20 %	+	+	°	
Chromsyre 10 %	+	+	°	
Citronsyre 5 %	+	+	+	+
Kobbersulfat 10 %	+	+	+	+
Ethanol 96 %	+	+	+	+
Ethanol (denatureret med methylethylketon)	+	±	*	*
Ethanol (denatureret med methanol)	+	±	*	*
Formalin 35 % pr. volumen	+	+	+	+
Myresyre 10 %	+	+	+	+
Myresyre 5 %	+	+	+	+
Benzin	+	±	±	±
Hydraulisk olie: vegetabilsk olie (Skydrol 500 A)	+	*	°	
Hydraulisk olie: mineralsk olie (Rocol)	+	+	+	+
Saltsyre 20 %	+	+	+	+
Saltsyre 10 %	+	+	+	+
Brintoverilte 35 %	+	°		
Isopropanol	+	+	±	±
Blegvand	+	+	°	
Mælkesyre 5 %	+	+	+	+
Linolie	+	+	+	+
Salpetersyre 20 %	+	+	+	+
Salpetersyre 10 %	+	+	+	+
Oliesyre	+	+	+	+
Paraffin, flydende	+	+	+	+
Fosforsyre 50 %	+	+	+	+
Fosforsyre 20 %	+	+	+	+
Fosforsyre 10 %	+	+	+	+
Kaliumhydroxyd 20 %	+	+	+	+
Kaliumhydroxyd 10 %	+	+	+	+
Saltopløsning 28 g/l	+	+	+	+
Saltopløsning, mættet	+	+	+	+
Fedtsyre (mættet)	+	+	+	+
Natriumhydroxyd 20 %	+	+	+	+
Svovlsyre 50 % pr. vægt	+	+	+	+
Svovlsyre 28 % pr. vægt	+	+	+	+
Svovlsyre 10 % pr. vægt	+	+	+	+
Vinsyre 25 %	+	+	+	+
Teepol	+	+	+	+
Toluol	+	+	+	+
Vand, destilleret	+	+	+	+
Mineralsk terpentin	+	+	+	+
Xylol	+	+	+	±