

# INFRALIT EP 8024-00, -21, -22, -23

## Epoxy pulvermaling

<b>TYPE</b>	INFRALIT EP 8024 er en fint pulveriseret pulvermaling baseret på epoxy harpiks og phenolhærder, som ved højere temperatur smelter og hærder, så den endelige malingsfilm dannes.
<b>ANVENDELSE</b>	INFRALIT EP 8024 epoxy pulver anvendes hvor der stilles store krav til overfladebehandlingen specielt indenfor metalindustrien.
<b>SPECIELLE EGENSKABER</b>	Den færdige malingsfilm har fortræffelige mekaniske egenskaber, såsom god slidstyrke, slagfasthed og elasticitet. Malingsfilmen er ridsefast og modstår syrer, alkalier, fedt og opløsningsmidler. Selv korrosionsbestandigheden er god. Ved udendørs eksponering har filmen en tendens til at kridte. Dette fænomen påvirker kun udseendet ikke den beskyttende egenskab.

### TEKNISKE DATA

<b>Nuance</b>	Efter aftale
<b>Glans (60°)</b>	Højglans
<b>Tørstof</b>	100 %
<b>Massefylde</b>	Ca. 1,5 kg/dm <sup>3</sup>
<b>Rækkeevne</b>	1,3-7,8 m <sup>2</sup> /kg afhængig af lagtykkelsen
<b>Lagtykkelse</b>	Ca. 80-480 µm
<b>Udhærdning</b>	EP 8024-00: 10 min. / 180 °C (metaltemperatur) EP 8024-21: 15 min. / 140 °C (metaltemperatur) EP 8024-22: 30 min. / 130 °C (metaltemperatur) EP 8024-23: 15 min. / 130 °C (metaltemperatur)
<b>Smeltning</b>	Ca. 100 °C
<b>Emballage</b>	20 kg
<b>Opbevaring</b>	Tørt og køligt
<b>SIKKERHEDS-FORANSTALTNINGER</b>	<p>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 epoxy pulver er ca. 60 g/m<sup>3</sup> (Bundesanstalt für Materialprüfung).</p> <p>Ventilation af sprøjteboksen bør justeres således, at luftkoncentrationen er mindre end 50 % af den nedre eksplosive grænseværdi. Ved udregning af pulverkoncentrationen i sprøjteboksen er aflejringen af pulver på arbejdsstykket ikke medregnet.</p> <p>For at undgå at pulver fra boksen flyver ud i de nærliggende arbejdsområder, må luftstrømmens hastighed i boksens åbninger ikke falde til under 0,5 m/s. Der Sprøjtemalere bør bære støvmasker og beskyttelseshandsker. Stænk af pulver på huden bør vaskes af med vand og sæbe.</p>

**BRUGSANVISNING****Forbehandling og påføring**

**KOLDVALSEDE OVERFLADER:** Affedtning ved vask med trichloroethylen eller alkali. Påføres ved elektrostatisk sprøjtning til en lagtykkelse på 80 – 150 µm.

**VARMVULSEDE OVERFLADER OG STØBEGODS:** Fedt og snavs fjernes. Sandblæses til mindst renhedsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Overfladeprofilen bør være mindst medium (G) ISO 8503-2. Støvet fjernes. De sandblæste emner kan opvarmes før påføring. Maximum temperatur ved opvarmning er +240 °C, anbefalet overfladetemperatur ved påføring er +230 °C. Den anbefalede lagtykkelse er 80 – 400 µm afhængig af anvendelsesforholdene. Hvis der foretages porøsitetmålinger, skal de foretages i henhold til anbefalingen (5. marts 1985) fra Suomen Korroosioyhdistys r.y. (finsk korrosionsforening). Porer skal fyldes med f.eks. 2-K epoxymling.

**FILMEGENSKABER**

Følgende resultater er opnået med en film der er hærdet i 10 min./180 °C, lagtykkelse 80 µm:

**Typiske værdier**

Faldhammer prøve (ISO 6272)		
- direct		80 in.-lb
- reverse		80 in.-lb
Pendul hårdhed (König, SFS 3642)		220 s
Fleksibilitet (SFS ISO 6860)		mindre end 5 mm
Vedhæftning (gittersnitprøve, EN ISO 2409)		GT 0
Buchholz hårdhed (DIN 53153)		100
Slidfasthed (Taber Abraser)	massetab 30 mg /1000 rotationer	
Vedhæftning (krydssnit test, EN IS 2409)		GT 0
Vedhæftning (Sæberg vedhæftningstest)		20,6 n/mm <sup>2</sup>
- knappens areal 1,13 cm <sup>2</sup>		
- emne: 10 mm tykt panel sandblæst til Sa 2½		
- film lagtykkelse ca. 200 µm		
Korrosionsbestandighed (ISO 7253)		
- emne: panel sandblæst til Sa 2½		
- testens varighed 1.000 timer		
- film lagtykkelse ca. 200 µm		
- adskillelse fra snittet		5 mm
- blæredannelse (ISO 4628-2)		-
Vandoptagelse +20 °C/2 måneder		10
		1,1 %

**Kemikalieresistens**

- + ingen forandringer
- Blærer i filmen
- ± filmen er svulmet op / blød
- // testen er afsluttet

- 1) 10 % vægtandel af koncentreret syre, 90 % vægtandel af destilleret vand
- 2) 50 % vægtandel af koncentreret syre, 50 % vægtandel af destilleret vand
- 3) 40 % vægtandel af 25 % amoniakopløsning, 60 % vægtandel af destilleret vand
- 4) 29 % vægtandel af 35 % brintoverilte, 71 % vægtandel af destilleret vand

Fortsættes ....

