

**INFRALIT EP/PE 8081, 8082,
8085, 8086, 8087**
Epoxy/polyester pulver

TYPE	INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 er pulvermalinger baseret på en blanding af epoxy og polyester bindemidler, som ved forhøjede temperaturer smelter, hærder og danner den endelige malingsfilm.
ANVENDELSE	INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 epoxy/polyester pulvere er velegnede til maling af produkter inden for metalindustrien, såsom belysningsarmaturer, apparater, stålgerister og kølearmaturer.
SPECIELLE EGENSKABER	<p>INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 pulvernes mekaniske og kemiske bestandighed samt gode anti-korrosive egenskaber .</p> <p>Ved udendørs eksponering har INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 epoxy/polyester pulvere generelt tendens til at blive mattere (kridtning) ligesom de rene epoxypulvere. Derimod er tendensen til gulning ved lang oventørring og eksponering for ultraviolet lys mindre i forhold til epoxy pulvere. Variant EP/PE ...-66 har forbedret slitagemodstand og ridsefasthed.</p>
GODKENDELSER	Group M 1 i Emissions Klassificering af byggematerialer. IMO FTPC del 5 – Test af overfladers antændelighed og IMO FTPC del 2 – røg- og giftighedstest.

TEKNISKE DATA

Sprøjtning	Variant EP/PE...-00, -13 og -19 er velegnet til både friktion- og højspændingspistoler. Varianterne...-02, -09 og -17 er kun velegnede til højspændingspistoler.
Nuancer	Efter aftale.
Glansgrader	EP/PE 8081 - effekt som ligner sandpapir EP/PE 8082 - bølget struktur EP/PE 8085 - blank EP/PE 8086 - halvblank EP/PE 8087 - mat
Tørstof	100 %
Massefylde	Ca. 1,25-1,70 kg/dm ³ afhængig af farve.
Rækkeevne	4-15 m ² /kg afhængig af filmlagtykkelse.
Lagtykkelse	En enkelt påføring giver en lagtykkelse på 40-150 µm. Når der males med EP/PE 8082 pulver er det bedst at finde en egnet filmlagtykkelse for hver farve. Den typiske filmlagtykkelse er 70 µm eller mere.
Hærdning	EP/PE 8081, 8082, 8085 og 8086: 15 min./180 °C (metaltemperatur) Undtagelser: EP/PE 8087, 8085-18, 8086-18: 10 min./200 °C (metaltemperatur) EP/PE 8087-01: 10 min./180 °C (metaltemperatur) EP/PE 8085-26, 8086-26: 15 min./190 °C (metaltemperatur) EP/PE 8082-04: 15 min./180 °C eller 10 min./200 °C (for at opnå en lavere glans) EP/PE 8081-50, 8082-50: 10 min./160 °C eller 5 min./180 °C
Emballage	15 kg eller 20 kg afhængig af pulverets vægtfylde.
Opbevaring	Tørt og køligt.

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 pulver er ca. 70 g/m² (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 arbejdsområdet ikke medregnet.

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.

Sprøjtemalere bør bære støvmasker og beskyttelseshandsker. Tænk af pulver på huden bør vaskes af med vand og sæbe.

BRUGSANVISNING

Forbehandling

KOLDVALSEDE OVERFLADER: Affedtning med triklorethylen dampbad eller alkalisk afvaskning. Zinkfosfatering er nødvendig, hvis arbejdsområdet er bestemt til udendørs eksponering eller vil blive udsat for ekstrem indendørs belastning.

ALUMINIUMSOVERFLADER: Affedtning ved eksempelvis alkalisk afvaskning.

Overflader, som udsættes for ekstreme atmosfæriske forhold, bør kromateres. **VARMGALVANISEREDE OG ZINKGALVANISEREDE OVERFLADER:** Fjern fedt og hvid rust, eksempelvis ved alkalisk afvaskning. Nødvendigheden af zinkfosfatering eller kromatering afhænger af eksponeringsforholdene.

VARMVALSEDE OVERFLADER: Sandblæsning til rensningsgrad SA 2½ (ISO 8501-1).

Profilen af den sandblæste overflade skal mindst være medium. Se standard ISO 8503-2.

FILMEGENSKABER

Substrat koldvalset stål, hærdetid 15 min./180 °C:

Typiske værdier

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

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.