

## INFRALIT EP/PE 8092-00

### Halvledende epoxy/polyester pulvermaling

<b>TYPE</b>	INFRALIT EP/PE 8092-00 er pulvermaling baseret på epoxy og polyester harpiks. Ved højere temperatur smelter pulveret og hærdet, så den halvledende malingsfilm dannes.
<b>ANVENDELSE</b>	INFRALIT EP/PE 8092-00 er udviklet til områder i den elektroniske industri, hvor statisk elektricitet er et problem.
<b>SPECIELLE EGENSKABER</b>	<p>INFRALIT EP/PE 8092-00 har en overfladeresistens på 1,0-10 MOhm afhængig af filmlagtykkelse og med 100 V spænding. Malingen opfylder kravene i henhold til SP-Method 2472.</p> <p>Den færdige malingsfilm har fremragende mekaniske egenskaber, såsom slidstyrke og slagfasthed og elasticitet. Malingen er ridsefast og tåler kemikalier, fedt og opløsningsmidler. De antikorrosive egenskaber er også gode.</p>

#### TEKNISKE DATA

<b>Nuance</b>	I henhold til aftale.
<b>Glans</b>	Halvblank (S)
<b>Tørstof</b>	100 %
<b>Massefylde</b>	Ca. 1,6 kg/dm <sup>3</sup>
<b>Rækkeevne</b>	7-9 m <sup>2</sup> /kg afhængig af lagtykkelsen.
<b>Lagtykkelse</b>	70 ± 20 µm. For høje lagtykkelser bør undgås, da det forringer de specielle egenskaber.
<b>Udhærdning</b>	15 min./180 °C (emnetemperatur).
<b>Emballage</b>	20 kg.
<b>Opbevaring</b>	Under tørre og kolde forhold.
<b>SIKKERHEDS-FORANSTALTNINGER</b>	<p>Selve pulveret er ikke brandfarligt, men sammen med luft kan det danne en eksplosiv blanding, som antændes ved tilstedeværelse af tilstrækkelig antændelsesenergi. Den nedre eksplosive grænse for polyester pulver er ca. 70 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 emnet ikke medregnet.</p> <p>For at undgå at pulver fra boksen spredes til 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.</p>

Vend

---

**BRUGSANVISNING****Forbehandling**

Fedt og snavs fjernes omhyggeligt. Yderligere affedtning kan foretages med triklorethylen dampbad eller alkalisk afvaskning. Rustne eller belagte overflader sandblæses eller ætzes og fosfateres.

**Koldvalset stål:** Affedtning med triklorethylen dampbad eller alkalisk afvaskning. Zinkfosfatering er nødvendig, hvis emnet udsættes for ekstrem indendørs belastning.

**FILMEGENSKABER**

Følgende resultater er opnået med standardkvaliteten, hærdetid 15 min./ 180 °C, lagtykkelse 70 µm:

**Fysiske egenskaber**

Elasticitet (Erichsen ISO 1520)	7 mm
Faldhammertest (Erichsen, SFS EN ISO 6272)	
- direct	40 kgcm
- reverse	40 kgcm
Pendulhårdhed (König, SFS 3642)	180 s
Fleksibilitet (SFS ISO 6860)	mindre end 5 mm
Vedhæftning (gittersnitprøve, SFS 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](http://www.teknos.com).

---