
TYPE	INFRALIT EP/PE 8093 er pulvermaling baseret på epoxy og polyester harpiks. Ved højere temperatur smelter pulveret og hærder, så den ledende malingsfilm dannes.
ANVENDELSE	INFRALIT EP/PE 8093 er udviklet til områder i den elektroniske industri, hvor statisk elektricitet er et problem.
SPECIELLE EGENSKABER	INFRALIT EP/PE 8093 har en overfladeresistens på 0-0,5 MOhm målt ved en filmlagtykkelse på ca. 70 µm og med 100 V spænding. Den færdige malingsfilm har fremragende mekaniske egenskaber, såsom slidstyrke, slagfasthed og elasticitet.

TEKNISKE DATA

Sprøjtning	Variant EP/PE...-00 er egnet til både tribo og corona sprøjter. Variant ...-02 er kun egnet til corona sprøjter.
Nuance	Efter aftale
Glans	Semigloss Variant EP/PE...-04: effekt, der minder om sandpapir Variant EP/PE...-05: bølget struktur Variant EP/PE...-06: bølget struktur Variant EP/PE...-08: 40-80 Variant EP/PE...-09: 30-50
Tørstof	100 %
Massefylde	Ca. 1,7 kg/dm ³
Rækkeevne	7-9 m ² /kg afhængig af lagtykkelsen.
Lagtykkelse	70 ± 20 µm. For høje lagtykkelser bør undgås, da det forringer de specielle egenskaber.
Udhærdning	15 min./180 °C (emnetemperatur). Variant EP/PE...-01: 20 min./160 °C (emnetemperatur) Variant EP/PE...-09: 10 min./200 °C (emnetemperatur)
Emballage	20 kg.
Opbevaring	Under tørre og kolde forhold.
SIKKERHEDS-FORANSTALTNINGER	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 ³ (Bundesanstalt für Materialprüfung). 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. 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.

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, 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.
