
TYPE	INFRALIT EP/PE 8140 pulvermaling på basis af epoxy og polyester bindemiddel som ved forhøjede temperaturer smelter, hærder og danner den endelige malingsfilm.
ANVENDELSE	INFRALIT EP/PE 8140 epoxy-/polyesterpulver er velegnet til maling af produkter indenfor metalindustrien, som fx lysarmaturer, apparaturer, trådgitter og kølearmaturer.
SPECIELLE EGENSKABER	INFRALIT EP/PE 8140 pulvers mekaniske og kemiske bestandighed samt anti-korrosive egenskaber er næsten identiske med epoxypulverne. Ved udendørs eksponering har INFRALIT EP/PE 8140 epoxy/polyester pulver generel tendens til at blive mattere (kridtning) ligesom de rene epoxypulvere. Derimod er tendensen for INFRALIT EP/PE 8140 til gulning ved lang oventørring og eksponering for ultraviolet lys mindre i forhold til andre epoxypulvere.

TEKNISKE DATA

Glans	Blank, halvblank og mat.
Nuance	Efter aftale.
Tørstof	100 %
Vægtfylde	Ca. 1,2-1,8 kg/dm ³
Rækkeevne	4-15 m ² /kg afhængig af lagtykkelse.
Lagtykkelse	En påføring giver en lagtykkelse på 40-150 µm.
Udhærdning	EP/PE 8140-00, -02 and 05: 10 min./180 °C (emnetemperatur) EP/PE 8140-01 og -08: 10 min./160 °C (emnetemperatur)
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 polyester pulvere er ca. 70 g/m³ (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 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 beskyttelsehandsker. Tænk af pulver på huden bør vaskes af med vand og sæbe.

Vend

BRUGSANVISNING**Forbehandling**

KOLDVALSEDE OVERFLADER: Affedtning med triklorethylen dampbad eller alkalisk afvaskning. Zinkfosfatering eller en anden egnet kemisk overfladebehandling er også nødvendig, hvis emnet vil blive udsat for ekstrem belastning.

ALUMINIUMSOVERFLADER: Affedtning ved eksempelvis alkalisk afvaskning. Overflader, som udsættes for ekstreme atmosfæriske forhold, bør kromateres eller alternativt en anden egnet kemisk overfladebehandling

VARMFORZINKEDE OG ELFORZINKEDE OVERFLADER: Fjern fedt og hvid rust, eksempelvis ved alkalisk afvaskning. Nødvendigheden af zinkfosfatering eller kromatering eller alternativt en anden egnet kemisk overfladebehandling afhænger af eksponeringsforholdene.

VARMVALSEDE OVERFLADER OG STØBEJERN: Fjern fedt og snavs. Sandblæses til minimum renhedsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Profilen på overflade skal være minimum (g) ISO 8503-2. Fjern støvet.

FILMEGENSKABER

0,8 mm koldvalset stål, udhærdning 10 min./180 °C, lagtykkelse 70 µm:

Mekaniske egenskaber

Elasticitet (Erichsen, ISO 1520)	over 5 mm
Faldtest (Erichsen, SFS EN ISO 6272)	
- direct	over 40 kgcm
- reverse	over 40 kgcm
Pendulhårdhedstest (König, SFS 3462)	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.