

**Epoxy/polyester pulver, der hælder ved lave temperaturer**

---

<b>TYPE</b>	INFRALIT EP/PE 8241, 8242, 8245, 8246 epoxy/polyester pulvermaling er baserede på en blanding af epoxy og polyester harpiks, som ved forhøjede temperaturer smelter, hælder og danner den endelige malingsfilm.
<b>ANVENDELSE</b>	INFRALIT EP/PE 8241, 8242, 8245, 8246 epoxy/polyester pulver er velegnet til maling af produkter inden for metalindustrien, såsom belysningsarmaturer, apparater, gitterriste, kølearmaturer osv.
<b>SPECIELLE EGENSKABER</b>	INFRALIT EP/PE 8241, 8242, 8245, 8246 epoxy/polyester pulvers mekaniske og kemiske bestandighed samt anti-korrosive egenskaber er næsten identiske med epoxypulverne. INFRALIT EP/PE 8241, 8242, 8245, 8246 epoxy/polyester pulver generelt har 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 andre epoxy pulvere.

---

**TEKNISKE DATA**

<b>Sprøjtning</b>	Variant EP/PE...-00 er velegnet til både corona- og tribopistol. Variant ...03 er lidt langsommere end variant -00 og hærdning ved 130 °C skal efterprøves. Det er ikke sikkert, at 20 min. er tilstrækkelig. Varianterne ...-02 og ...-09 er kun beregnede til coronapistol.
<b>Nuancer</b>	Efter aftale.
<b>Glansgrader</b>	EP/PE 8241 – effekt som ligner sandpapir EP/PE 8242 – effekt som ligner hammerslag EP/PE 8245 – blank EP/PE 8246 – halvblank
<b>Tørstof</b>	100 %
<b>Massefylde</b>	Ca. 1,25-1,70 kg/dm <sup>3</sup> afhængig af nuance.
<b>Rækkeevne</b>	4-15 m <sup>2</sup> /kg afhængig af filmlagtykkelse.
<b>Lagtykkelse</b>	En enkelt påføring giver en lagtykkelse på 40-150 µm.
<b>Hærdning</b>	Minimum hærdetid og metaltemperatur: 20 min/130 °C 10 min/145 °C 5 min/165 °C
<b>Emballage</b>	15 kg eller 20 kg afhængig af nuancens massefylde.
<b>Opbevaring</b>	Tørt og køligt.

Vend

## 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 pulver er ca. 70 g/m<sup>3</sup> (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 beskyttelseshandsker. Stænk 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 vil blive udsat for ekstrem indendørs belastning.

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

**VARMGALVANISEREDE OG ZINGKALVANISEREDE OVERFLADER:** Fjern fedt og hvid rust, eksempelvis ved alkalisk afvaskning. Nødvendigheden af zinkfosfatering eller kromatering afhænger af eksponeringsforholdene.

**VARMVALSEDE 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.

## FILMEGENSKABER

Testene er udført med serie EP/PE 8245. Substrat koldvalset stål, hærdetid 5 min/165 °C (metaltemperatur):

### Fysiske egenskaber

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](http://www.teknos.com).