

INFRALIT PE 8400-10, 8400-12

Polyester pulvermaling

TYPE	INFRALIT PE 8400-10, 8400-12 er en pulvermaling baseret på polyester harpiks, som på grund af dens specialhærder, er TGIC-fri. Ved højere temperaturer smelter pulveret og hærder, så den endelige malingsfilm dannes.
ANVENDELSE	INFRALIT PE 8400-10, 8400-12 er egnet til maling af emner inden for metalindustrien, hvor der kræves god vejrbestandighed og som ikke gulner under påvirkning af varme og UV-lys. Eksempel på anvendelse er f.eks. konstruktioner, som permanent befinder sig udendørs.
SPECIELLE EGENSKABER	INFRALIT PE 8400-10, 8400-12 danner en mekanisk og kemikaliebestandig malingsfilm som har god korrosionsbestandighed. Overfladen bibeholder sin glans selv under udendørs eksponering.

TEKNISKE DATA

Nuance	Klar og transparent.
Glans 60°	Blank.
Tørstof	100 %.
Massefylde	Ca. 1,3 kg/dm ³
Rækkeevne	6-10 m ² /kg afhængig af filmlagtykkelse.
Filmlagtykkelse	Den anbefalede filmlagtykkelse er 60-100 µm. Hvis filmlagtykkelse overskrider 120 µm kan vandet, som fordamper fra hærdningsprocessen, give huller og blærer i malingsfilmen.
Udhærdning	15 min./190 °C (emnetemperatur)
Emballage	15 kg emballage.
Opbevaring	Opbevares under tørre og kølige forhold.
SIKKERHEDS-FORANSTALTNINGER	<p>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 epoxy pulver er ca. 80 g/m³ (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 arbejdsstykket ikke medregnet.</p> <p>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. Stænk af pulver på huden bør vaskes af med vand og sæbe.</p>

Vend

BRUGSANVISNING**Forbehandling**

KOLDVALSET STÅL: Affedtning med triklorethylen eller alkalivask. Zinkfosfatering er også påkrævet, hvis emnet er beregnet til udendørs eksponering eller vil blive udsat for ekstraordinær belastning indendørs.

ALUMINIUM: Affedtning med f.eks. alkalisk vask. Overflader der udsættes for krævede atmosfæriske forhold bør også kromateres eller alternativt behandles med en anden egnet kemisk overfladebehandling.

FILMEGENSKABER

Overflade 0,8 mm koldvalset stål, hærkning 10 min./180 °C, filmlagtykkelse 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.
