
TYPE	INFRALIT PE 8595-03 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 8595-03 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. Eksempler på anvendelse er konstruktioner, som permanent er udendørs.
SPECIELLE EGENSKABER	INFRALIT PE 8595-03 danner en mekanisk og kemisk resistent malingsfilm som har god korrosionsbestandighed. Overfladen bibeholder sin glans selv under udendørs eksponering. Produktet er udviklet til IR-tørring.

TEKNISKE DATA

Sprøjtning	Pulvermalingen er velegnet til både friktion og højspændingspistoler.
Nuance	Efter aftale.
Glans 60°	Halvblank.
Tørstof	100 %
Massefylde	Ca. 1,25-1,7 kg/dm ³ afhængig af nuance.
Rækkeevne	8-10 m ² /kg afhængig af filmlagtykkelse.
Filmlagtykkelse	Den anbefalede filmlagtykkelse er 60-80 µm.
Udhærdning	2 min./200 °C (emnetemperatur)
Emballage	15 eller 20 kg emballage afhængig af pulverets massefylde.
Opbevaring	Tørt og køligt.
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: Affedning med triklorethylen dampbad eller alkalisk afvaskning. Zinkfosfatering er nødvendig, hvis arbejdsemnet er bestemt til udendørs eksponering eller vil blive udsat for ekstrem indendørs belastning.

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.

ALUMINIUM: Affedning ved eksempelvis alkalisk afvaskning. Overflader, som udsættes for ekstreme atmosfæriske forhold, bør kromateres.

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.
