

INFRALIT EP 8024-00, -21,-22, -23 Epoxidpulver

ART DES WERKSTOFFES	INFRALIT EP 8024 ist ein feinverteiltes Pulver auf Basis von einem Spezialepoxidharz und einem phenolischen Härter. Bei erhöhter Temperatur schmilzt das Pulver und vernetzt zu der endgültigen Farbschicht.
VERWENDUNG	INFRALIT EP 8024 Epoxidpulver ist für besonders anspruchsvolle Objekte verwendet, hauptsächlich in der schweren Metallindustrie.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	INFRALIT EP 8024 Epoxidpulver bildet eine Schicht mit sehr guten mechanischen Eigenschaften, wie Abriebfestigkeit, Schlagfestigkeit und Elastizität. Die Schicht ist Kratzbeständig und sie hat eine besonders gute Beständigkeit gegen Säure, Alkalien, Fette und Lösemittel und besitzt gute Rostschutzeigenschaften. Bei Außenanwendung besteht eine Neigung zur Kreidung, was aber nur das Aussehen, nicht die Schutzfunktion beeinflusst.
TECHNISCHE DATEN	
Farbtöne	Laut Vereinbarung.
Glanzgrade	Glänzend
Festkörpergehalt	100 %
Spezifisches Gewicht	Etwa 1,5 kg/dm ³
Verbrauch	1,3 - 7,8 m ² /kg abhängig von der Schichtdicke
Schichtdicke	80 - 480 µm
Einbrennzeit	EP 8024-00: 10 min/180°C (Objekttemperatur) EP 8024-21: 15 min/140°C (Objekttemperatur) EP 8024-22: 30 min/130°C (Objekttemperatur) EP 8024-23: 15 min/130°C (Objekttemperatur)
Schmelzpunkt des Pulvers	Etwa 100°C
Verpackungen	20 kg Verpackungen
Lagerung	Trocken und kühl lagern.
SCHUTZMAßNAHMEN	<p>Das Pulver ist nicht brennbar, aber zusammen mit Luft kann es eine Mischung bilden, die sich an einer geeigneten Zündquelle entzünden kann. Die untere Explosionsgrenze, oberhalb deren Entzündung möglich ist, ist für Epoxidpulver etwa 60 g/m³ (Bundesanstalt für Materialprüfung). Die Ventilation in der Spritzkabine sollte so konstruiert sein, dass die Konzentration der Pulverfarbe auf einem Niveau gehalten wird, das niedriger als die Hälfte der unteren Explosionsgrenze ist. Das Pulver auf der Oberfläche des Werkstücks wird bei der Berechnung der Konzentration in der Spritzkabine nicht mitgerechnet.</p> <p>Die Luftgeschwindigkeit in der Kabinenöffnung sollte mindestens 0,5 m/s betragen, um zu verhindern, dass Pulver von der Kabine in den Arbeitsraum gelangt.</p> <p>Beim Pulverspritzen sollten Atemschutz und Schutzhandschuhe verwendet werden. An der Haut haftendes Pulver mit Seife und Wasser abwaschen.</p>

Bitte wenden!

GEBRAUCHSANWEISUNG

Oberflächen- vorbereitung und Auftragen KALTGEWALZTE OBERFLÄCHEN: Entfettung mit Trichloräthylen oder alkalischem Reiniger und dazu Phosphatierung. Elektrostatisches Spritzen des Pulvers 80 - 150 µm.

HEISSGEWALZTE OBERFLÄCHEN UND GUSSTEILE: Entfernung von Fett und Schmutz. Reinigung beim Strahlen mindestens bis zum Grad Sa 2½ (ISO 8501-1). Rauheitsgrad mindestens mittel (G) ISO 8503-2. Entfernung vom Strahlenstaub. Die gestrahlten Teile können vor dem Auftragen erwärmt werden. Hierbei ist die maximale Temperatur +240°C nicht zu überschreiten. Empfohlene Oberflächentemperatur beim Auftragen ist +230°C. Die empfohlene Schichtdicke ist 80 - 400 µm, abhängig vom Verwendungsobjekt. Eventuelle Porositätskontrolle soll laut der Empfehlung des finnischen Korrosionsvereins (5.3.1985) durchgeführt werden. Die Poren z.B. mit 2K-Epoxidfarbe beseitigen.

EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT

Die folgenden Ergebnisse wurden bei einer Einbrennzeit von 10 min/+180°C und einer Filmstärke von 80 µm erreicht:

Typische Werte

Schlagfestigkeit (ISO 6272)	
- direkt	80 in.-lb
- indirekt	80 in.-lb
Pendelhärte (König, SFS 3642)	220 s
Dornbiegeversuch (SFS ISO 6860)	weniger als 5 mm
Buchholzhärte (DIN 53153)	100
Abriebfestigkeit (Taber Abraser)	Verlust an Gewicht 30 mg/1000 Umläufe
Hafffestigkeit (Gitterschnittprüfung, EN ISO 2409)	GT 0
Hafffestigkeit (Sæberg-Gerät)	20,6 N/mm²
- Fläche des Stempels 1,13 cm²	
- Untergrund 10 mm dicke Sa 2½ -Platte	
- Schichtdicke etwa 200 µm	
Korrosionsbeständigkeit (ISO 7253)	
- Untergrund Sa 2½ -Platte	
- Testzeit 1000 h	
- Schichtdicke etwa 200 µm	
- Unterwanderung am Kreuzschnitt	5 mm
- Blasenbildung (ISO 4628-2)	-
Wasserabsorption +20°C/2 Monate	1.1 %

Chemische Beständigkeit

- + keine Änderungen
 - Blasenbildung im Lackfilm
 - ± Filmerweichung
 - // test beendet
- 1) 10 % nach Gewicht Säure - reinst, 90 % nach Gewicht destilliertes Wasser
 - 2) 50 % nach Gewicht Saure - reinst, 50 % nach Gewicht destilliertes Wasser
 - 3) 40 % nach Gewicht von 25%iger Ammoniak-Lösung, 60 % nach Gewicht destilliertes Wasser
 - 4) 29 % nach Gewicht von 35 %igem Wasserstoffperoxid, 71% nach Gewicht destilliertes Wasser

Jatkuu...

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Teknos garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Teknos übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltauflagen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.



DE_1077_Tuoteseloste.pdf