
ART DES WERKSTOFFES	INFRALIT EP 8024-06 ist eine Beschichtung auf Basis von einem Spezialepoxidharz und einem phenolischen Härter. Bei erhöhter Temperatur schmilzt das Pulver und vernetzt zu der endgültigen Farbschicht.
VERWENDUNG	INFRALIT EP 8024-06 Epoxidpulver wird als Grundierung bei der Beschichtung von Stahlrohren mit Polyolefinen eingesetzt. Das Pulver kann auch als Einschichtlack auf Rohren verwendet werden. Außerdem haftet das Pulver gut an sich selbst, sodass es mit sich selbst überlackiert werden kann.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	INFRALIT EP 8024-06 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.

TECHNISCHE DATEN

Farbtöne	Grau
Glanzgrade	Glänzend
Durchschnittliche Teilchengröße, D (v, 0,5) (Laserbeugungsmethode)	ca. 60 µm
Gelzeit	Die Gelzeit beträgt bei 180°C Objekttemperatur 35 - 50 s (die von Teknos verwendete Methode). Die Gelzeit ist von der verwendeten Methode und der Temperatur abhängig und dient als Orientierung bei der Einstellung der Beschichtungsanlage.
Festkörpergehalt	100 %
Spezifisches Gewicht	N. 1,5 kg/dm ³
Verbrauch	1,5 - 7 m ² /kg abhängig von der Schichtdicke
Schichtdicke	100 - 500 µm
Einbrennzeit	10 min/180°C (Objekttemperatur)
Glasübergangstemperatur bei ausgehärtetem Beschichtungsfilm	100 ± 2°C
Verpackungen	20 kg Verpackungen
Lagerung	Trocken und kühl lagern 12 Monate abhängig von der Temperatur (5 - 25°C).

SCHUTZMAßNAHMEN

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.

Die Luftgeschwindigkeit in der Kabinenöffnung sollte mindestens 0,5 m/s betragen, um zu verhindern, dass Pulver von der Kabine in den Arbeitsraum gelangt.

Beim Pulverspritzen sollten Atemschutz und Schutzhandschuhe verwendet werden. An der Haut haftendes Pulver mit Seife und Wasser abwaschen.

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 müssen vor dem Auftragen erwärmt werden. Hierbei ist die maximale Temperatur +240°C nicht zu überschreiten. Empfohlene Oberflächentemperatur beim Auftragen ist +190 - 200°C.

Die empfohlene Schichtdicke für einen Einschichtlack liegt bei 250 - 450 µm.

EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT

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

Physikalische Eigenschaften

Schlagfestigkeit (SFS EN ISO 6272)	
- direkt	80 in.-lb
- indirekt	80 in.-lb
Dornbiegeversuch (SFS ISO 6860)	weniger als 5 mm
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	
- Unterwanderung am Querschnitt	5 mm
- Blasenbildung (ISO 4628-2)	0
- Rostbildung	Ri 0
Wasserabsorption +20°C/2 Monate	1.1 %
Kathodische Unterwanderung (ASTM G8)	5.5 mm
- 3 Schicht-Aufbau	
- 48 h, 65°C	

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_1048_Tuoteseloste.pdf