

INFRALIT EP 8021, 8022, 8025, 8026 Epoxidpulver

ART DES WERKSTOFFES	INFRALIT EP 8021, 8022, 8025 und 8026 sind Pulver auf Basis von Epoxidharz. Bei erhöhter Temperatur schmelzen die Pulver und vernetzen zu der endgültigen Farbschicht.
VERWENDUNG	Geeignet für Beschichtungen innerhalb der Metallindustrie, z.B. für Leuchten, Apparate, Möbel, Ladenausstattungen, landwirtschaftliche Geräte und Haushaltsgeräte. Auch für viele Sonderbereiche in der Schwermetall- und Chemieindustrie geeignet.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	<p>Der fertige Lackfilm weist ausgezeichnete mechanische Eigenschaften auf, d.h. gute Abrieb- und Schlagfestigkeit und gute Elastizität. Er ist sehr kratzfest und widerstandsfähig gegen Säuren, Laugen, Fetten und Lösungsmittel. Seine Korrosionsschutz-Eigenschaften sind ebenfalls gut. Beim Einsatz im Freien hat der Lackfilm eine Tendenz zum Kreiden. Dieses Phänomen beeinflusst jedoch nur das Aussehen, nicht die Schutzkraft.</p> <p>Ein alternatives Material für den Außenbereich ist INFRALIT Polyesterpulver, das nur sehr wenig kreidet. Metallische Farbtöne der Epoxidpulver sollten nicht an Orten verwendet werden, an denen die lackierte Oberfläche Wasser oder chemischen Belastungen ausgesetzt ist.</p>
TECHNISCHE DATEN	
Applikation	Für sowohl Tribo- als auch Hochspannungspistole geeignet. Varianten EP...-02 und EP ...-09 nur für Tribopistole.
Farbtöne	Laut Vereinbarung.
Glanzgrade	EP 8021 - sandpapierartiger Effekt EP 8022 - hügelige Struktur EP 8025 - glänzend EP 8026 - halbgläzend
Festkörpergehalt	100 %
Spezifisches Gewicht	Ca. 1,3 - 1,7 kg/dm ³ abhängig vom Farbton
Verbrauch	4 - 15 m ² /kg abhängig von der Schichtdicke
Schichtdicke	In einem Arbeitsgang wird eine Schichtdicke von 40 - 150 µm erreicht.
Einbrennzeit	10 min/180°C (Objekttemperatur): EP 8021, EP 8022, EP 8025, EP 8026. 15 min/160°C (Objekttemperatur): EP 8021-01, EP 8022-01, EP 8025-01, EP 8026-01 Die Variante EP 8026-10 hat mehrere Aushärtezeiten und Temperaturkombinationen. Die Farbe und der Glanz hängen stark von den verwendeten Parametern ab. Das Aushärtungsverfahren für jedes Produkt ist auf dem Etikett angegeben.
Schmelzpunkt des Pulvers	Etwa 100°C
Verpackungen	15 kg oder 20 kg Verpackungen abhängig vom spezifischem Gewicht des Farbtons.
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

Oberflächenvorbereitung

Entfernen Sie sämtlichen Schmutz und Fett sorgfältig. Eine bloße Entfettung kann z.B. durch Trichlorethylen-Dampfbad oder Alkali-Waschung erfolgen. Blast-Clean oder Ätzen und Phosphatieren bei rostigen und Mühlen-skalierten Oberflächen.
Das Profil der gereinigten Oberfläche muss mindestens rau sein. Siehe Norm ISO 8503-2.

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

ALUMINIUMOBERFLÄCHEN: Entfettung mit z.B. alkalischem Reiniger. Für beanspruchungsvollen Verhältnissen auch Chromatierung.

WARMVERZINKTE UND ELEKTROLYTISCH VERZINKTE OBERFLÄCHEN: Entfernen von Fett und Weißrostschutz mit z.B. alkalischem Reiniger. Abhängig von den Beanspruchungsverhältnissen dazu auch Zinkphosphatierung oder Chromatierung.

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.

Eine Reinigung durch Strahlen wird auch für andere Oberflächen, wie Gusseisen, empfohlen, wann immer es praktikabel ist, da es eine hervorragende Haftung für Epoxidpulver bietet.

Die folgende Tabelle beinhaltet die Ergebnisse eines Salzsprühtests mit INFRALIT Epoxidpulver und veranschaulicht die Wirkung, die das Substrat auf Korrosionsbeständigkeit hat.

EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT

Die folgenden Ergebnisse wurden mit EP 8026-00 erhalten, härtend 10 min / 180°C, Filmdicke 80 µm:

Physikalische Eigenschaften

Elastizität (Erichsen, ISO 1520)	7 mm
Schlagfestigkeit (Erichsen, SFS EN ISO 6272)	
- direkt	70 kgcm
- indirekt	40 kgcm
Pendelhärte (König, SFS 3642)	180 s
Dornbiegeversuch (SFS ISO 6860)	weniger als 5 mm
Haftfestigkeit (Gitterschnittprüfung, EN ISO 2409)	GT 0

Korrosionsbeständig- keit

Die nachfolgende Tabelle zeigt die Ergebnisse eines Salzsprühtests (ISO 7253), die den Einfluss verschiedener Substrate auf die Korrosionsbeständigkeit verglichen haben. Die Testzeit betrug 1100 h.

Untergrund	Schichtdicke µm	Rostgrad	Ablösung vom Schnitt in mm
Chromatiertes Aluminium	75	Ri 0	Keine Ablösung
Kaltgewalzter Stahl	70	Ri ½	44
Zink phosphatierter Stahl	80	Ri 0	1
Gestrahler Stahl	200	Ri 0	2
Warmverzinkter Stahl	70	Ri 0	5

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 Umweltafordernungen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.

Chemische Eigenschaften Die folgenden Tests wurden mit Metallstäben durchgeführt, die mit INFRALIT-Epoxidpulver (Klasse P) beschichtet und für 30 min / 200 ° C gehärtet wurden. Die Schichtdicke betrug 150 - 200 µm.

+ Beschichtung nicht beeinträchtigt * Beschichtung aufgequollen und uneben o Beschichtung zerstört
 ± Beschichtung aufgeweicht - Beschichtung ist spröde geworden

Immersion Chemikalien	1 mo.	6 mo.	1 a	2 a
acetic acid 20%	+	+	+	+
acetic acid 10%	+	+	+	+
ammonium hydroxide 35%	+	+	+	+
ammonium hydroxide 10%	+	+	+	+
ammonium nitrate (saturated)	+	+	+	+
benzene	±	±	±	±
butanol	+	±	±	±
caprolactam 25%	+	+	+	+
caprolactam 10%	+	+	+	+
caprolactam 5%	+	+	+	+
chromic acid 20%	+	+	o	
chromic acid 10%	+	+	o	
citric acid 5%	+	+	+	+
copper sulphate 10%	+	+	+	+
ethanol 96%	+	+	+	+
ethanol (denatured with methyl ethyl ketone)	+	±	*	*
ethanol (denatured with methanol)	+	±	*	*
formaline 35% by volume	+	+	+	+
formic acid 10%	+	+	+	+
formic acid 5%	+	+	+	+
gasoline	+	±	±	±
hydraulic oil: vegetable oil (Skydrol 500 A)	+	*	o	
hydraulic oil: mineral oil (Rocol)	+	+	+	+
hydrochloric acid 20%	+	+	+	+
hydrochloric acid 10%	+	+	+	+
hydrogen peroxide 35%	+	o		
isopropanol	+	+	±	±
Javel water	+	+	o	
lactic acid 5%	+	+	+	+
linseed oil	+	+	+	+
nitric acid 20%	+	+	+	+
nitric acid 10%	+	+	+	+
oleic acid	+	+	+	+
paraffin, liquid	+	+	+	+
phosphoric acid 50%	+	+	+	+
phosphoric acid 20%	+	+	+	+
phosphoric acid 10%	+	+	+	+
potassium hydroxide 20%	+	+	+	+
potassium hydroxide 10%	+	+	+	+
salt solution 28 g/l	+	+	+	+
salt solution, saturated	+	+	+	+
sebacic acid (saturated)	+	+	+	+
sodium hydroxide 20%	+	+	+	+
sulphuric acid 50% by weight	+	+	+	+
sulphuric acid 28% by weight	+	+	+	+
sulphuric acid 10% by weight	+	+	+	+
tartaric acid 25%	+	+	+	+
Teepol	+	+	+	+
toluene	+	+	+	+
water, distilled	+	+	+	+
white spirit	+	+	+	+
xylene	+	+	+	±



DE_1042_Tuoteseloste.pdf