

# INFRALIT EP 8026-05

## Zinkepoxidpulver

<b>ART DES WERKSTOFFES</b>	INFRALIT EP 8026-05 ist ein Pulver auf Basis von einem Epoxidharz und mit Inhalt von metallischem Zink. Das Pulver besitzt sehr gute Rostschutzeigenschaften. Bei erhöhter Temperatur schmilzt das Pulver und vernetzt zu der endgültigen Farbschicht.
<b>VERWENDUNG</b>	INFRALIT EP 8026-05 ist hauptsächlich für solche Metalloberflächen geeignet, die zum Grad Sa 2½ gereinigt sind, wenn die Konstruktion schwerer Korrosionsbelastung ausgesetzt wird. Das Produkt wurde hauptsächlich für den Einsatz als Grundierung entwickelt.
<b>SPEZIALEIGENSCHAFTEN</b>	<p>INFRALIT EP 8026-05 bildet bei der Härtung eine Schicht mit sehr guter mechanischer Beständigkeit und mit guten Rostschutzeigenschaften. Die Oberfläche kann mit INFRALIT Pulverfarben oder mit anderen geeigneten Farben decklackiert werden.</p> <p>Bitte kontaktieren Sie unseren technischen Service, falls die Grundierung nur vorgeliert wird, bevor der Pulverdecklack aufgetragen wird.</p> <p>Überhitzung von INFRALIT EP 8026-05 Pulver beim Überlackieren vermeiden. Liegt die Einbrenntemperatur des Primers bei mehr als 205° C, kann es zu verminderter Haftung zwischen den Lackschichten kommen. Wir empfehlen die Haftung der Zwischenbeschichtung im 2-Schichtsystem bei Einsatz eines direkt beheizten Gasofens zu überprüfen.</p>

### TECHNISCHE DATEN

<b>Applikation</b>	Verarbeitung nur im Corona-Verfahren möglich.
<b>Farbtöne</b>	Dunkelgrau
<b>Glanzgrade</b>	Halbglänzend
<b>Festkörpergehalt</b>	100 %
<b>Spezifisches Gewicht</b>	2,6 kg/dm <sup>3</sup>
<b>Verbrauch</b>	ca 6 m <sup>2</sup> /kg abhängig von der Schichtdicke
<b>Schichtdicke</b>	ca 60 µm über die Spitzen der Flächenprofil.
<b>Einbrennzeit</b>	10 min/180°C (Objekttemperatur)
<b>Lagerung</b>	Trocken und kühl lagern.

### SCHUTZMAßNAHMEN

Das Pulver ist nicht brennbar, aber zusammen mit Luft kann es eine Mischung bilden, die sich an einer geeigneten Zündquelle entzünden kann. Die Ventilation in der Spritzkabine und im Wiederverwendungsgerät sollte so konstruiert sein, dass die obere Grenze der Konzentration der Pulverfarbe 10 g/m<sup>3</sup> 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.

Schweißen ist zu vermeiden wegen des Zinkgehalts des Produkts.

**Bitte wenden!**

**GEBRAUCHSANWEISUNG**

**Oberflächenvorbereitung** STAHL OBERFLÄCHEN: 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.

Wenn INFRALIT EP 8026-05 als Grundierfarbe unter anderen INFRALIT Pulverfarben verwendet ist, sollte die Oberfläche zuerst mit feinem Sandpapier geschleift werden, um die bestmögliche Haftung zwischen den Schichten zu erreichen. INFRALIT EP 8026-05 kann auch allein verwendet werden, wenn man den grauen Farbton akzeptiert. Die empfohlene Schichtdicke ist dann 80 µm.

**EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT**

Kaltgewalzter Stahl als Untergrund, Einbrennzeit 10 min/180°C:

**Typische Werte**

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

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](http://www.teknos.com) zur Verfügung.



DE\_1050\_Tuoteseloste.pdf