



INFRALIT EP 8027

Epoxidpulver

ART DES WERKSTOFFES	INFRALIT EP 8027 ist ein Pulver auf Epoxidharzbasis. Bei erhöhter Temperatur schmilzt das Pulver und vernetzt 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	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. Ein alternatives Material für den Außenbereich ist INFRALIT Polyesterpulver, das nur sehr wenig kreidet.
TECHNISCHE DATEN	
Applikation	Die allgemeine Variante EP 8027-00 eignet sich für alle Korona-Aufladungen und für die meisten Tribo-Aufladungen. Variante 02 nur für Hochspannungspistole. Variante 06 hat die verstärkte Eigenschaften für Tribo-Pistole.
Farbtöne	Laut Vereinbarung.
Glanz 60°	0 - 40
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	Eine Anwendung mit dem Standard-Pulver ergibt eine Schichtdicke von 40 - 150 µm.
Einbrennzeit	10 min/200°C (Objekttemperatur) 15 min/190°C (Objekttemperatur)
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.
 Rauheitsgrad der gestrahlten Oberfläche: mindestens mittel (G), 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.

EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT

Die folgenden Ergebnisse wurden mit dem Standard-Pulver erhalten, härtend 10 min / 200°C, Filmdicke 50 µm:

Physikalische Eigenschaften	Elastizität (Erichsen, ISO 1520)	more than 7 mm
	Schlagfestigkeit (Erichsen, SFS EN ISO 6272)	
	- direkt	more than 20 kgcm
	- indirekt	more than 20 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 Umweltafordernungen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.



EN_1044_Tuoteseloste.pdf