

INFRALIT EP 8029-05

Epoxidpulver

ART DES WERKSTOFFES	INFRALIT EP 8029-05 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 8029-05 Epoxypulver wird für anspruchsvolle Spezialbeschichtungen eingesetzt.
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.
Farbtöne	Variante EP 8029-05 laut Vereinbarung.
Glanzgrade	EP 8029-05 halbgläzend/glänzend
Festkörpergehalt	100 %
Spezifisches Gewicht	Etwa 1,5 kg/dm ³
Verbrauch	1,5 - 3 m ² /kg abhängig von der Schichtdicke
Schichtdicke	200 - 450 µm
Einbrennzeit	10 min/180°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 KALTGEWALZTER STAHL: Entfettung und Phosphatierung oder eine andere entsprechende Oberflächenvorbehandlung. 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 vor dem Auftragen erwärmen. Hierbei ist die maximale Temperatur +240°C nicht zu überschreiten. Empfohlene Oberflächentemperatur beim Auftragen ist +230°C. Die empfohlene Schichtdicke ist 200 - 450 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 mit EP 8029-04 bei einer Einbrennzeit von 10 min/+180°C und einer Filmstärke von 80 µm erreicht:

Physikalische Eigenschaften

Schlagfestigkeit (SFS EN ISO 6272)	
- direkt	60 kgcm
- indirekt	60 kgcm
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	
Korrosionsbeständigkeit (ISO 7253)	
- Untergrund Sa 2½ -Platte	
- Testzeit 1000 h	
- Schichtdicke etwa 200 µm	
- Unterwanderung am Kreuzschnitt	5 mm
- Blasenbildung (ISO 4628-2)	-
- Rostbildung	10
Wasserabsorption +20°C/2 Monate	1.1 %

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



DE_1043_Tuoteseloste.pdf