



INFRALIT EP 8054-01 AK10670700 und AK10670020 Epoxidpulver

ART DES WERKSTOFFES	INFRALIT EP 8054-01 ist ein feinverteiltes Pulver auf Basis von einem Epoxidharz. Bei erhöhter Temperatur schmilzt das Pulver und vernetzt zu der endgültigen Farbschicht.
VERWENDUNG	INFRALIT EP 8054-01 wird als Grundierung für Polyolefinbeschichtung von Stahlrohren verwendet.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	INFRALIT EP 8054-01 Epoxidpulver bildet eine Schicht mit sehr guten mechanischen Eigenschaften, wie Abriebfestigkeit, Schlagfestigkeit und Elastizität. Die Schicht ist kratzfest und hat eine besonders gute Beständigkeit gegen Säure, Alkalien, Fette und Lösemittel und besitzt gute Korrosionsschutzeigenschaften.

TECHNISCHE DATEN

Farbtöne	Rohrgrau
Glanzgrade	Halbglänzend
Durchschnittliche Teilchengröße	55 - 65 µm (ISO 8130-13)
Gelzeit	205°C / 40 - 60 s (ISO 21809-1 Annex J)
Feuchtigkeitsverlust in %	<0.6% (ISO 21809-1 Annex K)
Hot water adhesion	≤ 2 (24 h, 65 °C) ISO 21809-2 Annex A15 ≤ 3 (28 Tage, 65 °C) ISO 21809-2 Annex A15
Spezifisches Gewicht	1.45-1.55 kg/dm ³ (ISO 21809-1 Annex N)
Verbrauch	2 - 10 m ² /kg abhängig von der Schichtdicke
Schichtdicke	Min. 60 über die Spitzen der Flächenprofil.
Einbrennzeit	2 min/215°C (Objekttemperatur) 1 min/230°C (Objekttemperatur)
Glasübergangstemperatur bei ausgehärtetem Beschichtungsfilm	98 - 108°C, DSC - ISO 21809-1 Annex D
Glasübergangstemperatur	Tg1 = 60 - 70 °C, DSC - ISO 21809-1 Annex D Tg2 = 98 - 108°C, DSC - ISO 21809-1 Annex D delta H = 23 - 53 J/g, DSC - ISO 21809-1 Annex D
Glasübergangstemperatur Toleranz	-2°C to +3°C, DSC - ISO 21809-1 Annex D
Verpackungen	20 kg Box oder 700 kg big bag
Lagerung	Trocken und kühl lagern 6 - 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**

Die Oberfläche muss vor dem Beschichten fett- und rückstandsfrei sein. Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Die gestrahlte Stahloberfläche muss vorgeheizt werden.

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