



# INFRALIT EP/PE 8071, 8072, 8075, 8076

## Epoxid-Polyesterpulver

|                             |   |
|-----------------------------|---|
| <b>ART DES WERKSTOFFES</b>  | INFRALIT EP/PE 8071, 8072, 8075, 8076 sind Pulver auf Basis von Epoxid- und Polyesterharz. Bei erhöhter Temperatur schmelzen die Pulver und vernetzen zu der endgültigen Farbschicht.   |
| <b>VERWENDUNG</b>           | INFRALIT EP/PE 8071, 8072, 8075, 8076 sind für Lackierung in der Metallindustrie geeignet, z.B. für Lichtarmaturen, Stahlmöbel, Kühleinrichtungen usw.  |
| <b>SPEZIALEIGENSCHAFTEN</b> | INFRALIT EP/PE 8071, 8072, 8075, 8076 besitzen mechanische und chemische Eigenschaften und auch Rostschutzeigenschaften die fast ebenso gut sind wie die von Epoxidpulvern. Bei Außenanwendung hat diese Pulver, wie Epoxidpolyestern im Allgemeinen, eine Neigung zur Kreidung. Sie vergilben aber weniger bei Überbrennung, Hitze und UV-Licht als Epoxidpulvern. |
| <b>TECHNISCHE DATEN</b>     |   |
| <b>Applikation</b>          | Variante EP/PE...-00 ist für sowohl Tribo- als auch Hochspannungspistole geeignet. Varianten ...-02 und ...-09 nur für Hochspannungspistole.  |
| <b>Farbtöne</b>             | Laut Vereinbarung.  |
| <b>Glanzgrade</b>           | EP/PE 8071 - sandpapierartiger Effekt<br>EP/PE 8072 - hügelige Struktur<br>EP/PE 8075 - glänzend<br>EP/PE 8076 - halbgänzend<br>EP/PE 8076-18 - halbgänzendes Dünnschichtprodukt  |
| <b>Festkörpergehalt</b>     | 100 %   |
| <b>Spezifisches Gewicht</b> | ca. 1,25 - 1,70 kg/dm <sup>3</sup> abhängig vom Farbton   |
| <b>Verbrauch</b>            | 4 - 15 m <sup>2</sup> /kg abhängig von der Schichtdicke   |
| <b>Schichtdicke</b>         | In einem Arbeitsgang wird eine Schichtdicke von 40 - 150 µm erreicht.   |
| <b>Einbrennzeit</b>         | 10 min/160°C (Objekttemperatur): EP/PE 8071-01<br>20 min/160°C (Objekttemperatur): EP/PE 8071, 8072, 8075 und 8076<br>25 min/160°C (Objekttemperatur): EP/PE 8076-18  |
| <b>Verpackungen</b>         | 15 kg oder 20 kg Verpackungen abhängig vom spezifischem Gewicht des Farbtons.   |
| <b>Lagerung</b>             | Trocken und kühl lagern.  |

|                        |  |
|------------------------|--|
| <b>SCHUTZMAßNAHMEN</b> | <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 derer Entzündung möglich ist, ist etwa 70 g/m<sup>3</sup> (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**

**KALTGEWALZTE OBERFLÄCHEN:** Entfettung mit Trichloräthylen oder alkalischem Reiniger und dazu Phosphatierung, wenn das lackierte Werkstück im Freien oder unter Spezialbeanspruchungen in Innenräumen eingesetzt wird.

**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.

**EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT**

Kaltgewalzter Stahl als Untergrund, Einbrennzeit 20 min/160°C:

**Physikalische Eigenschaften**

|  |                  |
|--|------------------|
| Elastizität (Erichsen, ISO 1520)                   | 7 mm             |
| Schlagfestigkeit (Erichsen, SFS EN ISO 6272)       |                  |
| - direkt   | 40 kgcm          |
| - indirekt   | 40 kgcm          |
| Pendelhärte (König, SFS 3642)                      | 180 s            |
| Dornbiegeversuch (SFS ISO 6860)                    | weniger als 5 mm |
| Hafffestigkeit (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.



EN\_1084\_Tuoteseloste.pdf