

# INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087

## Epoxid-Polyesterpulver

<b>ART DES WERKSTOFFES</b>	INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 sind Pulver auf Basis von feste Epoxid- und Polyesterbindemittel. Bei erhöhter Temperatur schmelzen die Pulver und vernetzen zu der endgültigen Farbschicht.
<b>VERWENDUNG</b>	INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 sind für Lackierung in der Metallindustrie geeignet, z.B. für Lichtarmaturen, Stahlmöbel, Kühleinrichtungen usw.
<b>SPEZIALEIGENSCHAFTEN</b>	INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 bilden eine Farbschicht mit mechanische und chemische Beständigkeit und auch gute Korrosionsschutzeigenschaften. Bei Außenanwendung haben diese Pulver eine Neigung zur Kreidung. Sie vergilben aber weniger bei Überbrennung, Hitze und UV-Licht als Epoxidpulvern. Die Variante EP/PE...-66 hat eine verbesserte Abrieb- und Kratzfestigkeit.
<b>GENEHMIGUNGEN</b>	Emissionsklasse M1 für Baustoffe. IMO FTPC Part 5 - Prüfung der Schwerentflammbarkeit und IMO FTPC Part 2 - Prüfung der Raumdichte und Toxizität.
<b>TECHNISCHE DATEN</b>	
<b>Applikation</b>	Varianten EP/PE...-00, -13 und -19 sind für sowohl Tribo- als auch Hochspannungspistole geeignet. Varianten ...-02, -09 und -17 nur für Hochspannungspistole.
<b>Farbtöne</b>	Laut Vereinbarung.
<b>Glanzgrade</b>	EP/PE 8081 - sandpapierartiger Effekt EP/PE 8082 - hügelige Struktur EP/PE 8085 - glänzend EP/PE 8086 - halbgläzend EP/PE 8087 - matt
<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. Bei der Lackierung mit EP/PE 8082 muss die erforderliche Schichtstärke über eine Probelackierung für das jeweilige Pulver ermittelt werden. Mindestschichtdicke sollte 70 µm betragen.
<b>Einbrennzeit</b>	EP/PE 8081, 8082, 8085 und 8086: 15 min/180°C (Objekttemperatur)  Ausnahmen: EP/PE 8087, 8085-18, 8086-18: 10 min/200°C (Objekttemperatur) EP/PE 8087-01: 10 min/180°C (Objekttemperatur) EP/PE 8085-26, 8086-26: 15 min/190°C (Objekttemperatur) EP/PE 8082-04: 15 min/180°C oder 10 min/200°C (um niedrigerer Glanz zu erhalten) EP/PE 8081-50, 8082-50: 10 min/160°C oder 5 min/180°C
<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>	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. 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**

**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: Reinigung beim Strahlen mindestens bis zum Grad Sa 2½ (ISO 8501-1).  
 Rauheitsgrad der gestrahlten Oberfläche: mindestens mittel (G), ISO 8503-2.

**EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT**

Kaltgewalzter Stahl als Untergrund, Einbrennzeit 15 min/180°C:

**Typische Werte**

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
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 Umwelthanforderungen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage [www.teknos.com](http://www.teknos.com) zur Verfügung.



DE\_1041\_Tuoteseloste.pdf