



INFRALIT EP/PE 8087-30

Epoxid-Polyestergrundierung

ART DES WERKSTOFFES	INFRALIT EP/PE 8087-30 ist ein Pulver auf Basis von feste Epoxid- und Polyesterbindemittel. Bei erhöhter Temperatur schmelzen die Pulver und vernetzen zu der endgültigen Farbschicht.
VERWENDUNG	INFRALIT EP/PE 8087-30 ist als Einschichtlack in der Metallindustrie geeignet, z.B. für Lichtarmaturen, Stahlmöbel, Kühleinrichtungen usw.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	<p>INFRALIT EP/PE 8087-30 bildet 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.</p> <p>INFRALIT EP/PE 8087-30 eignet sich auch als Grundierung unter einer anderen INFRALIT-Pulverbeschichtung. Ein Systemaufbau aus zwei Schichten bietet eine dickere Schutzschicht und erleichtert das Beschichten von scharfen Kanten. Das Produkt eignet sich auch für Objekte im Aussenbereich, welche direkter UV-Strahlung ausgesetzt sind, wenn eine geeignete wetterfeste INFRALIT-Pulverbeschichtung als Decklack gewählt wird.</p>
GENEHMIGUNGEN	Emissionsklasse M1 für Baustoffe. IMO FTPC Part 5 - Prüfung der Schwerentflammbarkeit und IMO FTPC Part 2 - Prüfung der Rauchdichte und Toxizität.
TECHNISCHE DATEN	
Applikation	Das Pulver ist für Hochspannungspistole geeignet. Die Eignung einer Tribopistole muss vorrangig auf jeder Beschichtungslinie getestet werden.
Farbtöne	RAL-7001 Andere Farbtöne laut Vereinbarung.
Glanzgrade	Matt
Festkörpergehalt	100 %
Spezifisches Gewicht	Ca 1,60 - 1,70 kg/dm ³
Verbrauch	4 - 15 m ² /kg abhängig von der Schichtdicke
Schichtdicke	Beim Lackieren eines Zweischichtsystems sollten die optimalen Schichtstärken durch Testlackierungen fallspezifisch definiert werden. Eine geeignete Basis ist ca. 70 µm je Lackschicht.
Einbrennzeit	10 min/180°C (Objekttemperatur)
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 derer Entzündung möglich ist, ist etwa 70 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

KALTGEWALZTE OBERFLÄCHEN: Entfettung mit Trichloräthylen oder alkalischem Reiniger. Dazu Zinkphosphatierung oder eine andere entsprechende Oberflächenvorbehandlung, wenn das lackierte Werkstück im Außenbereich oder unter Spezialbeanspruchungen in Innenräumen eingesetzt wird.

ALUMINIUMOBERFLÄCHEN: Entfettung mit z.B. alkalischem Reiniger. Für Außenbereich oder beanspruchungsvollen Verhältnissen auch Chromatierung oder eine andere entsprechende Oberflächenvorbehandlung.

WARMVERZINKTE UND ELEKTROLYTISCH VERZINKTE OBERFLÄCHEN: Entfernen von Fett und Weißrostschutz mit z.B. alkalischem Reiniger. Abhängig von den Beanspruchungsverhältnissen dazu auch Zinkphosphatierung oder Chromatierung, oder eine andere entsprechende Oberflächenvorbehandlung.

HEISSGEWALZTE OBERFLÄCHEN: Reinigung beim Strahlen bis zum Grad Sa 2½ (ISO 8501-1). Rauheitsgrad von die gestrahlten Teile mindestens mittel. Siehe Standard ISO 8503-2.

EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT

Als Untergrund 0,8 mm dicker Kaltgewalzter Stahl. Schichtdicke 65 µm, Einbrennzeit 10 min/180°C:

Typische Werte

Elastizität (Erichsen, ISO 1520)	mehr als 7 mm
Schlagfestigkeit (Erichsen, SFS EN ISO 6272)	
- direkt	mehr als 40 kgcm
- indirekt	mehr als 40 kgcm
Dornbiegeversuch (ISO 1519)	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.



DE_1859_Tuoteseloste.pdf