

INFRALIT EP/PE 8235

Epoxid-Polyesterpulver

ART DES WERKSTOFFES	INFRALIT EP/PE 8235 ist ein Pulver auf Basis von Epoxid- und Polyesterharzen. Bei erhöhter Temperatur schmilzt das Pulver und vernetzt zu der endgültigen Farbschicht.
VERWENDUNG	INFRALIT EP/PE 8235 ist für die Beschichtung von Oberflächen geeignet, bei denen antimikrobielle Eigenschaften gefordert sind. Die antimikrobiellen Eigenschaften der INFRALIT EP/PE 8235 Epoxy/Polyester Pulverlacke basieren auf den aktiven Inhaltsstoffen von Edelmetallen.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	INFRALIT EP/PE 8235 besitzt mechanische und chemische Eigenschaften und auch Rostschutzeigenschaften die fast ebenso gut sind wie die von Epoxidpulvern. Bei Außenanwendung hat INFRALIT EP/PE 8235, wie Epoxidpolyestern im Allgemeinen, eine Neigung zur Kreidung. INFRALIT EP/PE 8235 vergilbt aber weniger bei Überbrennung, Hitze und UV-Licht als Epoxidpulvern.
GENEHMIGUNGEN	INFRALIT EP/PE 8235 Epoxy/Polyester Pulverlacke erfüllen die Anforderungen von ISO 22196 zur Verhinderung des Wachstums von bestimmten Bakterien.

TECHNISCHE DATEN

Applikation	Für sowohl Tribo- als auch Hochspannungspistole geeignet.
Farbtöne	Laut Vereinbarung.
Glanzgrade	EP/PE 8235-30: matt EP/PE 8235-74: Seidenglänzend, die Beschichtung bietet Schutz gegen elektrostatische Entladung EP/PE 8235-75: halbglänzend EP/PE 8235-90: glänzend
Festkörpergehalt	100 %
Spezifisches Gewicht	Etwa. 1,25 - 1,70 kg/dm ³ abhängig vom Farbton
Verbrauch	4 - 15 m ² /kg abhängig von der Schichtdicke
Schichtdicke	In einem Arbeitsgang wird eine Schichtdicke von 40 - 150 µm erreicht.
Einbrennzeit	EP/PE 8235-74, -75 und -90: 15 min/180°C (Objekttemperatur) EP/PE 8235-30: 10 min/200°C (Objekttemperatur)
Verpackungen	20 kg Verpackungen
Lagerung	Trocken und kühl lagern.

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 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.

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 und Eisenphosphatierung. Dazu Entfettung und Zinkphosphatierung, 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.
 HEISSEGEWALZTE 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:

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



DE_1471_Tuoteseloste.pdf