

**INFRALIT PE 8315-08, 8316-08,
8317-08****Flexibles Polyesterpulver**

ART DES WERKSTOFFES	INFRALIT PE 8315-08, 8316-08 und 8317-08 sind TGIC-freie Pulver auf Basis von Polyesterharz. Bei erhöhter Temperatur schmilzt das Pulver und vernetzt sich zu einer endgültigen Farbschicht.
VERWENDUNG	INFRALIT Polyesterpulver sind für Produktlackierungen in der Metallindustrie geeignet, bei denen eine gute Wetterbeständigkeit und Resistenz gegen Vergilbung bei höheren Temperaturen und im UV-Licht benötigt wird. Einsatzgebiete sind z. B. Geräte und Konstruktionen im Außenbereich. Die Eignung des Polyesterpulvers mit metallischen Farbtönen für die Außenanwendung sollte mit dem Hersteller des Pulvers abgesprochen werden.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	<p>INFRALIT Polyesterpulver bilden eine mechanisch und chemisch beständige Schicht, die gute Korrosionsschutzeigenschaften besitzt und die eine gute Glanzbeständigkeit auch bei Außenverwendung hat.</p> <p>Die flexiblen Polyesterpulver INFRALIT PE 8315-08, 8316-08 und 8317-08 wurden speziell für Elemente entwickelt, die nach der Beschichtung verformt werden müssen.</p>
GENEHMIGUNGEN	EN 45545-2:2013+A1:2015 Brandschutz in Schienenfahrzeugen. Anforderungsklasse R1, R7, R10 & R17 - Gefahrenklasse HL1, HL2 & HL3.
TECHNISCHE DATEN	
Applikation	Für sowohl Tribo- als auch Hochspannungspistole geeignet.
Farbtöne	Laut Vereinbarung.
Glanzgrade	PE 8315 - glänzend PE 8316 - halbglänzend PE 8317 - matt
Festkörpergehalt	100 %
Spezifisches Gewicht	Ca. 1,25 - 1,70 kg/dm ³ abhängig vom Farbton
Verbrauch	6 - 10 m ² /kg abhängig von der Schichtdicke
Schichtdicke	Die empfohlene Schichtdicke liegt bei 60 - 80 µm. Wenn die Schichtdicke 80 µm übersteigt, kann es zu einer schwächeren Flexibilität kommen.
Einbrennzeit	20 min/170°C (Objekttemperatur) 10 min/180°C (Objekttemperatur) 6 min/200°C (Objekttemperatur).
Verpackungen	15 kg oder 20 kg Verpackungen abhängig vom spezifischem Gewicht des Farbtönen.
Lagerung	Trocken und kühl lagern.
SCHUTZMAßNAHMEN	<p>Das Pulver ist nicht feuergefährlich, aber zusammen mit Luft kann es eine Mischung bilden, die bei hinreichender Zündquelle sich entzünden kann. Die untere Explosionsgrenze, oberhalb deren Entzündung möglich ist, ist für Polyesterpulver etwa 80 g/m³ (Bundesanstalt für Materialprüfung). Die Ventilation in der Spritzkabine soll 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 Kabineöffnung soll mindestens 0,5 m/s sein, um zu verhindern, dass Pulver von der Kabine in den Arbeitsraum hineinkommt.</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 beanspruchungsvollen Verhältnissen auch Chromatierung oder eine andere entsprechende Oberflächenvorbehandlung.

Das Verformen und Biegen der Elemente sollte innerhalb von 3 Monaten nach der Beschichtung durchgeführt werden. Bei niedrigen Temperaturen (unter 10°C) kommt es zu einer schwächeren Flexibilität und Formbarkeit.

EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT

Beim Test 1 h nach Einbrennung, Untergrund 0,6 mm dickes chromatiertes Aluminium, Einbrennung 10 min/180 °C (Objekttemperatur), Schichtdicke 70 µm:

Physikalische Eigenschaften	Elastizität (Erichsen, ISO 1520)	mehr als 7 mm
	Schlagfestigkeit (ASTM D2794; 15,9 mm Diameter)	
	- direkt	mehr als 40 kgcm
	- indirekt	mehr als 40 kgcm
	Dornbiegeversuch (ISO 1519)	weniger als 4 mm
	Hafffestigkeit (Gitterschnittprüfung, EN ISO 2409)	GT 0
	Dornbiegeversuch (ISO 6860)	weniger als 1 mm

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_1853_Tuoteseloste.pdf