

# INFRALIT PE 8400-00, 8400-07

## Polyesterpulver

---

<b>ART DES WERKSTOFFES</b>	INFRALIT PE 8400 ist ein TGIC-freies Polyesterpulver auf Basis eines Polyesterharz. Bei hohen Temperaturen schmilzt das Pulver, trocknet und bildet einen Film.
<b>VERWENDUNG</b>	INFRALIT PE 8400 ist für Produktlackierung in der Metallindustrie geeignet, wo eine gute Wetterbeständigkeit und eine Resistenz gegen Vergilbung bei höheren Temperaturen und im UV-Licht erwartet wird. Einsatzgebiete sind z. B. Geräte und Konstruktionen im Außenbereich.
<b>SPEZIALEIGENSCHAFTEN</b>	INFRALIT PE 8400 bildet eine mechanisch und chemisch beständige Schicht, die gute Korrosionsschutzeigenschaften besitzt, sowie eine gute Glanzhaltung auch bei Außenanwendung aufweist.

---

**TECHNISCHE DATEN**

<b>Farbtöne</b>	Laut Vereinbarung.
<b>Glanzgrade</b>	Halbglänzend oder glänzend
<b>Festkörpergehalt</b>	100 %
<b>Spezifisches Gewicht</b>	Ca 1,3 kg/dm <sup>3</sup>
<b>Verbrauch</b>	6 - 10 m <sup>2</sup> /kg abhängig von der Schichtdicke
<b>Schichtdicke</b>	Die empfohlene Schichtdicke ist 60 - 100 µm. Wenn die Schichtdicke über 120 µm ist, kann das Wasser von der Härtungsreaktion Löcher und Blasen in der Schicht verursachen.
<b>Einbrennzeit</b>	10 min/180°C (Objekttemperatur)
<b>Verpackungen</b>	20 kg Verpackungen
<b>Lagerung</b>	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 für Polyesterpulver etwa 80 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.

**EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT**

Als Untergrund 0,8 mm dicker kaltgewalzter Stahl. Einbrennzeit 15 min/190°C, Schichtdicke 70 µm:

**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](http://www.teknos.com) zur Verfügung.



DE\_1304\_Tuoteseloste.pdf