



INFRALIT PE 8431-10

Polyesterpulver

ART DES WERKSTOFFES	INFRALIT PE 8431-10 ist ein TGIC-freies Pulver auf Basis von Polyesterharz. Bei erhöhter Temperatur schmilzt das Pulver und vernetzt zu der endgültigen Farbschicht.
VERWENDUNG	Geeignet für Objekte in der Metallindustrie, die eine witterungsbeständige Beschichtung erfordern, die bei Hitze oder ultraviolettem Licht nicht vergilben. Anwendungsbeispiele sind z.B. Konstruktionen im Außenbereich.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	<p>INFRALIT Polyesterpulver bilden einen mechanisch und chemisch resistenten Lackfilm, der gute Korrosionsschutzeigenschaften aufweist und der auch im Außenbereich seinen Glanz beibehält.</p> <p>Bei Verwendung nach Beschichtungssystem K122 erfüllt INFRALIT PE 8431-10 die Anforderungen an die Camouflage-Eigenschaften der finnischen Armee, die in der Spezifikation der Anforderungen M 064, Version 2.0 enthalten sind.</p>

TECHNISCHE DATEN

Applikation	Für sowohl Tribo- als auch Hochspannungspistole geeignet.
Farbtöne	AN11, dunkelgrün AN22, hellgrün AN33, braun AN44, schwarz
Glanzgrad	Vollmatt
Festkörpergehalt	100 %
Spezifisches Gewicht	Ca 1,6 kg/dm ³
Verbrauch	6 - 10 m ² /kg abhängig von der Schichtdicke
Schichtdicke	Die empfohlene Schichtdicke liegt bei 80 - 120 µm.
Einbrennzeit	15 min/210°C (Objekttemperatur).
Package	20 kg Verpackungen
Lagerung	Mindestens 12 Monate, kühl und trocken 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/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 Stahloberfläche ohne chemische Vorbehandlung:
Siehe BESCHICHTUNGSSYSTEM K122.

Stahloberfläche mit chemischer Vorbehandlung:
Siehe BESCHICHTUNGSSYSTEM K122.

Aluminiumoberfläche mit chemischer Vorbehandlung:
Siehe BESCHICHTUNGSSYSTEM K122.

EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT

Bei Verwendung nach BESCHICHTUNGSSYSTEM K122:

Physikalische Eigenschaften

Schlagfestigkeit (Ericksen, SFS EN ISO 6272)

- direkt

40 kgcm

- indirekt

40 kgcm

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



DE_1221_Tuoteseloste.pdf