



INFRALIT PE 8641

Polyesterpulver mit niedriger Einbrenntemperatur

| | |
|-----------------------------|---|
| ART DES WERKSTOFFES | INFRALIT PE 8641 ist ein TGIC-freies Pulver auf Basis hochwertigen Polyesterharzes. Bei erhöhter Temperatur schmilzt das Pulver und vernetzt zu einer endgültigen Farbschicht. |
| VERWENDUNG | INFRALIT PE 8641 ist geeignet für Objekte aus Stahl und Aluminium, bei denen eine gute Wetterbeständigkeit benötigt wird. |
| SPEZIALEIGENSCHAFTEN | INFRALIT PE 8641 bildet eine mechanisch und chemisch beständige Schicht, die gute Korrosionsschutzeigenschaften besitzt, sowie eine gute Farb- und Glanzhaltung auch bei Außenanwendung aufweist. INFRALIT PE 8641-00 ist ein Universalpulver. Es ist sowohl für Tribo- als auch Corona-Applikation geeignet. Variantti PE 8641-02 ist nur für Coronapistole geeignet. Variantti PE 8641-07 ist eine Perlmutternuance. |

TECHNISCHE DATEN

| | |
|---------------------|---|
| Farbtöne | Laut Vereinbarung. |
| Glanz 60° | Sandpapierartiger Effekt |
| Verbrauch | 6 - 10 m ² /kg abhängig von der Schichtdicke |
| Schichtdicke | Die empfohlene Schichtdicke liegt bei 60 - 100 µm. |
| Einbrennzeit | 10 min/160°C (Objekttemperatur) 6 min/180°C (Objekttemperatur) 3 min/200°C (Objekttemperatur) |

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 KALTGEWALZTER STAHL: Entfettung und Zinkphosphatierung.

ALUMINIUM: Entfettung und Chromatierung.

EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT

Als Untergrund chromatiertes Aluminium (100 x 300 x 0,6 mm), Einbrennzeit 10 min/160°C:

Physikalische Eigenschaften

| | |
|--|------------------|
| Elastizität (Ericksen, ISO 1520) | größer als 6 mm |
| Schlagfestigkeit (SFS EN ISO 6272) | mehr als 40 kgcm |
| - direkt | mehr als 40 kgcm |
| - indirekt | mehr als 5 mm |
| Dornbiegeversuch (ISO 1519) | 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.



FI_1812_Tuoteseloste.pdf