

INFRALIT PE 8642

Polyesterpulver mit niedriger Einbrenntemperatur

ART DES WERKSTOFFES	INFRALIT PE 8642 ist ein TGIC-freies Pulver auf Basis hochwertigen Polyesterharzes. Bei erhöhter Temperatur schmilzt das Pulver und vernetzt zu einer endgültigen Farbschicht.
VERWENDUNG	INFRALIT PE 8642 ist geeignet für Objekte aus Stahl und Aluminium, bei denen eine gute Wetterbeständigkeit benötigt wird.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	INFRALIT PE 8642 bildet eine mechanisch und chemisch beständige Schicht, die gute Korrosionsschutzeigenschaften besitzt, sowie eine gute Farb- und Glanzhaltung auch bei Außenanwendung aufweist. INFRALIT PE 8642-00 ist ein Universalpulver. Es ist sowohl für Tribo- als auch Corona-Applikation geeignet. Varianten PE 8642-02 und PE 8642-09 sind nur für Coronapistole geeignete.
TECHNISCHE DATEN	
Farbtöne	Laut Vereinbarung.
Glanz 60°	Hügelige Struktur
Verbrauch	6 - 10 m ² /kg abhängig von der Schichtdicke
Schichtdicke	Die empfohlene Schichtdicke liegt bei 80 - 140 µm.
Einbrennzeit	10 min/160°C (Objekttemperatur) 6 min/180°C (Objekttemperatur) Angaben für Farbe und Glanz beziehen sich auf Standard - Einbrennbedingung von 10 min / 160°C. Höhere Temperaturen können die Optik des Lackes verändern. Die mechanischen Eigenschaften des Lackes werden hierdurch nicht beeinflusst. Auch die Korrosions- und die Wetterbeständigkeit bleiben unverändert.
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 ³ (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 oder eine andere entsprechende Oberflächenvorbehandlung.

ALUMINIUM: Entfetten und chromatieren oder eine andere entsprechende Oberflächenvorbehandlung.

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_1834_Tuoteseloste.pdf