

**INFRALIT PE 8726****Hochwetterfestes Polyesterpulver mit niedriger Einbrenntemperatur**

ART DES WERKSTOFFES	INFRALIT PE 8726 ist ein TGIC-freies, hochwetterfestes Polyesterpulver auf Basis eines Polyesterharz. Bei hohen Temperaturen schmilzt das Pulver, trocknet und bildet einen Film.
VERWENDUNG	INFRALIT PE 8726 ist für die Beschichtung von Objekten geeignet, die eine erstklassige Wetterbeständigkeit verlangen, z.B. in Bereichen mit hoher UV-Belastung.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	INFRALIT PE 8726 ergibt einen mechanisch- und chemisch-resistenten Film, dessen besondere Eigenschaften gute Korrosionsbeständigkeit, hohe Farbstabilität und insbesondere Glanzerhaltung sind, auch unter außergewöhnlich schweren Außenverhältnissen. INFRALIT PE 8726-00 ist die Basis-Variante, geeignet für das Auftragen des Pulvers im Korona- und Tribo-Verfahren. Variant PE 8726-02 ist ausschließlich zum Auftragen im Korona-Verfahren geeignet.
<hr/>	
TECHNISCHE DATEN	
Farbtöne	Laut Vereinbarung.
Glanz 60°	50 - 80
Verbrauch	6 - 10 m ² /kg abhängig von der Schichtdicke
Schichtdicke	Die empfohlene Schichtdicke liegt bei 70 - 100 µm.
Einbrennzeit	15 min/160°C (Objekttemperatur) 8 min/180°C (Objekttemperatur).
Lagerung	Mindestens 12 Monate, kühl und trocken lagern.
<hr/>	
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 Umweltaanforderungen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.



FI_1836_Tuoteseloste.pdf