
TIPO	La polvere epossidica/poliesterica INFRALIT EP/PE 8130 si basa su una resina epossidica e poliesterica che fonde a temperature elevate, polimerizza e forma la pellicola finale della vernice.
IMPIEGO	INFRALIT EP/PE 8130 è adatto per l'industria metallurgica, per es. per la verniciatura di strutture leggere, apparati, ingraticciate, attrezzature per refrigerazione ecc.
CARATTERISTICHE SPECIALI	La resistenza chimica e meccanica e le proprietà anticorrosive di INFRALIT EP/PE 8130 sono quasi uguali a quelle dei prodotti epossidici. L'esposizione all'aperto, come per tutte le polveri epossidiche/poliesteriche, può causare l'opacizzazione (sbiancamento) simile a quella dei prodotti epossidici puri. D'altra parte la tendenza all'ingiallimento dell'INFRALIT EP/PE 8130 a causa di sovracottura ed esposizione ai raggi UV è leggermente inferiore rispetto alle polveri epossidiche.
OMOLOGAZIONI	IMO FTPC Parte 5 - Test dell'infiammabilità superficiale e IMO FTPC Parte 2 - Test del fumo e della tossicità.

DATI TECNICI

Applicazione a spruzzo	Adatto per spruzzatori a caricamento tribo e corona.
Colori	Da contratto.
Grado di lucentezza	Disponibile opaco e semilucido.
Residuo secco	100 %
Gravità specifica	Ca. 1,25-1,70 kg/dm ³ dipendente dal colore.
Quantità di applicazione pratica	4-15 m ² /kg secondo lo spessore della pellicola.
Spessore della pellicola	Un'applicazione produce una pellicola dello spessore di 40 - 150 µm.
Tempo di polimerizzazione	Variante 8130-00, -02, -06 e -07: 10 min./180 °C (temperatura del metallo) Variante 8130-04 e -10: 10 min./200 °C (temperatura del metallo) Variante 8130-01: 10 min./160 °C (temperatura del metallo)
Confezione	15 kg e 20 kg secondo la gravità specifica della polvere.
Conservabilità	In condizioni asciutte e fresche.

SALUTE E SICUREZZA

La polvere in se non è infiammabile, ma insieme all'aria può generare una miscela esplosiva che si infiamma in presenza di un'adeguata energia di accensione. Il limite esplosivo inferiore è circa 70 g/m³ (Bundesanstalt für Materialprüfung).

La ventilazione della cabina di spruzzatura deve essere regolata in modo che la concentrazione di polvere sia inferiore al 50% del limite esplosivo inferiore. La polvere depositata sul pezzo da trattare non è presa in considerazione nel calcolo della concentrazione della polvere nella cabina di spruzzatura.

In order to avoid the discharge of powder from the booth into adjacent working spaces, the speed of air flow in the apertures of the booth must not fall below 0.5 m/s.

I verniciatori devono indossare delle maschere antipolvere e guanti di protezione. Qualsiasi schizzo di polvere sulla pelle deve essere lavato con acqua e sapone.

GIRARE

ISTRUZIONI PER L'USO

Preparazione della superficie

SUPERFICI RULLATE A FREDDO: sgrassare con bagno in vapore di tricloroetilene o lavaggio alcalino. Se il pezzo è destinato all'esposizione all'aria aperta, o a particolari sollecitazioni in ambiente chiuso, sarà necessaria anche la fosfatazione allo zinco.

SUPERFICI IN ALLUMINIO: sgrassare con bagno alcalino. Le superfici da esporre a condizioni atmosferiche estreme devono essere anche cromate.

SUPERFICI GALVANIZZATE A CALDO E PLACCATE CON ZINCO rimuovere grasso e ruggine bianca con bagno alcalino. A seconda delle condizioni di esposizione può essere necessaria una fosfatazione allo zinco o una cromatura.

SUPERFICI RULLATE A CALDO: sabbatura abrasiva per la preparazione secondo il livello SA 2½ (ISO 8501-1:1988).

Il profilo della superficie sabbata deve essere almeno medio (G). V. lo standard ISO 8503-2.

PROPRIETÀ DELLA PELLICOLA

Substrato di acciaio rullato a freddo, tempo di polimerizzazione 15 min/180 °C:

Proprietà fisiche

Elasticità (Erichsen, ISO 1520)	7 mm
Resistenza agli urti (Erichsen, SFS EN ISO 6272)	
- diretti	40 kgcm
- inversi	40 kgcm
Pendulum hardness (König, SFS 3642)	180 s
Flexibility (SFS ISO 6860)	inferiore al 5 mm
Adhesion (cross-cut test, EN ISO 2409)	GT 0

Le informazioni succitate hanno carattere normative e si basano su test di laboratorio ed esperienze pratiche. Le informazioni non sono vincolanti e non possiamo accettare alcuna responsabilità per i risultati ottenuti in condizioni di lavoro fuori dal nostro controllo. Perciò l'acquirente o l'utente non è esentato dall'obbligo di testare l'idoneità dei nostri prodotti per scopi e metodi applicativi specifici in base alle effettive condizioni di applicazione. La nostra responsabilità copre esclusivamente i danni causati dai difetti presenti nei prodotti forniti da Teknos. Le versioni più aggiornate delle schede tecniche e delle schede di dati di sicurezza sono disponibili sul nostro sito web www.teknos.com.