

INFRALIT EP 8021, 8022, 8025, 8026 epoxipulverfärg

FÄRGTYP	INFRALIT EP 8021, 8022, 8025 och 8026 epoxipulverfärger är baserade på epoxiharts. Vid förhöjd temperatur smälter pulvren och förmätas så att den slutliga färgfilmen bildas.
ANVÄNDNING	INFRALIT EP 8021, 8022, 8025 och 8026 epoxipulverfärger används för målning av metallindustrins produkter, såsom belysningsarmatur, apparatur, metall- och butikinredningar, hushållsmaskiner samt specialobjekt inom den tunga metallindustrin och den kemiska industrin.
SPECIALEGENSKAPER	INFRALIT EP 8021, 8022, 8025 och 8026 epoxipulverfärger bildar ett skikt som har mycket goda mekaniska egenskaper, såsom nötningshållfasthet, slagfasthet och elasticitet. Skiktet repas ej lätt och det tål väl syror, alkalier, fetter och lösningsmedel. Även rostskyddsförmågan är god. Utomhus har färgskiktet en benägenhet till kritning, men detta är endast en estetisk fråga och inverkar inte på skiktets skyddsförmåga. Om så önskas kan utomhus användas INFRALIT polyesterpulverfärg, vars benägenhet till kritning är obetydlig. Användning av epoxipulver med metalliska kulörer rekommenderas inte då ytan kommer att utsättas för vatten eller kemisk påfrestning.
TEKNISKA DATA	
Sprutning	Pulvren lämpar sig för både corona- och tribopistol. Varianterna EP...-02 och EP ...-09 är dock endast lämpliga för coronapistol.
Kulörer	Enligt överenskommelse.
Glansgrader	EP 8021 - sandpaperlik effekt EP 8022 - kuperad struktur EP 8025 - blank EP 8026 - halvblank
Torrhalt	100 %
Densitet	ca 1,3 - 1,7 kg/dm ³ beroende på kulören
Drygheit	4 - 15 m ² /kg beroende på skiktjockleken
Skiktjocklekar	Med en applicering uppnås en skiktjocklek på 40 - 150 µm.
Inbränningstid	10 min/180°C (metalltemperatur): EP 8021, EP 8022, EP 8025, EP 8026. 15 min/160°C (metalltemperatur): EP 8021-01, EP 8022-01, EP 8025-01, EP 8026-01 För variant EP 8026-10 finns det många olika kombinationer av inbränningstid och -temperatur. Färgens kulör och glans beror i hög grad på de parametrar som använts. Den inbränning som avsetts för varje produkt är angiven på produktens etikett.
Pulvrets smältpunkt	ca 100°C
Förpackningsstorlekar	15 kg:s eller 20 kg:s förpackningar beroende på kulörens densitet.
Lagring	Torr och svalt lager.

SÄKERHETSFÖRESKRIFTER

Pulvret är ej brandfarligt, men kan tillsammans med luft bilda en blandning som i närvaro av tillräcklig antändningskälla kan fatta eld. Den nedre antändningsgränsen, ovanför vilken antändningen kan ske, är för epoxipulver ca 60 g/m³ (Bundesanstalt für Materialprüfung). Ventilationen i sprutboxen bör dimensioneras så, att luftens pulverhalt är under 50 % av den nedre antändningsgränsens värde. Då värdet i boxen beräknas, utesluts pulver som blivit kvar på föremålets yta. För att förhindra att pulverfärgen sprids från sprutboxen till arbetslokalen, får lufthastigheten i sprutboxens inloppsöppningar ej understiga 0,5 m/s. Vid sprutning av pulvret bör andningsskydd och skyddshandskar användas. Pulver som fastnat på huden tvättas bort med tvål och vatten.

Vänd

BRUKSANVISNING**Ytans förbehandling**

Ytorna bör noga rengöras från fett och övriga orenheter. Enbart avfettning kan göras med t.ex. tri- eller alkalivätt. Ytor som är rostiga eller belagda med valshud blåstras eller betas och fosfateras. Den blåstrade ytans profil bör vara minst grov. Se standard ISO 8503-2.

KALLVALSADE YTOR: Avfettning med tri- eller alkalivätt samt fosfatering. Pulvret sprutas elektrostatiskt till 80 - 150 µm.

ALUMINIUMYTOR: Avfettning med t.ex. alkalivätt. För krävande förhållanden dessutom kromatering.

VARM- OCH ELFÖRZINKADE YTOR: Fett och vitrostskydd avlägsnas med t.ex. alkalivätt. Dessutom zinkfosfatering eller kromatering för krävande förhållanden.

VARMAVALSADE YTOR OCH GJUTYTOR: Fett och smuts avlägsnas. Blåstring minst till förbehandlingsgrad Sa 2½ (SFS - ISO 8501-1). Ytprofilen minst SFS-ISO 8503-2 medelgrov (G). Blåstringsdammet avlägsnas.

Då blåstring kan utföras, ger den även för andra ytor, t.ex. gjutytor, ett utmärkt vidhäftningsunderlag för epoxipulvret.

I nedanstående tabell framgår förbehandlingens inverkan på korrosionsbeständigheten i saltdimstest som utförts med INFRALIT epoxipulverfärg.

SKIKTETS EGENSKAPER

Följande resultat har erhållits med EP 8026-00, inbränning 10 min/180°C, skiktjocklek 80 µm.

Fysikaliska egenskaper

Elasticitet (Erichsen, ISO 1520)	7 mm
Slagfasthet (Erichsen, SFS EN ISO 6272)	
- framsida	70 kgcm
- baksida	40 kgcm
Pendelhårdhet (König, SFS 3642)	180 s
Bockning (SFS ISO 6860)	under 5 mm
Vidhäftning (gitterrits, EN ISO 2409)	GT 0

Korrosions- beständighet

Nedan visas resultat av ett saltdimstest (ISO 7253), där det jämförts den inverkan olika underlag har på korrosionsbeständigheten. Testtiden var 1100 h.

Underlag	Skiktjocklek µm	Rostgrad	Avflagnings från ritsen i mm
Kromaterat aluminium	75	Ri 0	Ej avflagnings
Kallvalsat stål	70	Ri ½	44
Zinkfosfaterat stål	80	Ri 0	1
Blåstrat stål, Sa 2½	200	Ri 0	2
Varmförzinkat stål	70	Ri 0	5

Jatkuu...

Databladets uppgifter är riktvärden som grundar sig på laboratorieförsök och praktisk erfarenhet. Teknos ansvarar för att produktens kvalitet överensstämmer med vårt kvalitetsprogram. Teknos ansvarar däremot inte för den utförda målningsbehandlingen, då denna i hög grad är beroende av förhållandena vid hantering och applicering. Teknos ansvarar inte heller för skador som uppkommit på grund av felaktig användning av färgprodukten. Produkten är uteslutande avsedd för yrkesmässigt bruk. Detta förutsätter att användaren besitter nödvändiga kunskaper för att handha produkten på ett både tekniskt och arbetarskyddsmässigt riktigt sätt. De senaste versionerna av Teknos datablad, säkerhetsdatablad och systemblad finns på våra hemsidor www.teknos.com.

Kemiska egenskaper Följande tester har utförts med metallstavar som behandlats med INFRALIT epoxipulverfärg (kvalitet P) och bränts 30 min/200°C. Skiktjocklekarna var 150 - 200 µm.

+ beläggningen intakt * beläggningen uppsvälld och ojämn o beläggningen förstörd
± beläggningen har mjuknat - beläggningen har blivit skör

Nedsänkning	1 mån	6 mån	1 år	2 år
ammoniak 35 %	+	+	+	+
ammoniak 10 %	+	+	+	+
ammoniumnitrat (mättad)	+	+	+	+
bensen	±	±	±	±
bensin	+	±	±	±
butanol	+	±	±	±
citronsyra 5 %	+	+	+	+
etanol 96 %	+	+	+	+
etanol (denaturerad med metyletylketon)	+	±	*	*
etanol (denaturerad med metanol)	+	±	*	*
formalin 35 volym-%	+	+	+	+
fosforsyra 50 %	+	+	+	+
fosforsyra 20 %	+	+	+	+
fosforsyra 10 %	+	+	+	+
hydraulikolja: växtolja (Skydrol 500 A)	+	*	o	
hydraulikolja: mineralolja (Rocol)	+	+	+	+
isopropanol	+	+	±	±
kaliumphydroxid 20 %	+	+	+	+
kaliumphydroxid 10 %	+	+	+	+
kaprolaktam 25 %	+	+	+	+
kaprolaktam 10 %	+	+	+	+
kaprolaktam 5 %	+	+	+	+
kopparsulfat 10 %	+	+	+	+
kromsyra 20 %	+	+	o	
kromsyra 10 %	+	+	o	
lacknafta	+	+	+	+
linolja	+	+	+	+
mjölksyra 5 %	+	+	+	+
myrsyra 10 %	+	+	+	+
myrsyra 5 %	+	+	+	+
natriumphydroxid 20 %	+	+	+	+
natriumphypoklorit	+	+	o	
oljesyra	+	+	+	+
paraffin, flytande	+	+	+	+
salpetersyra 20 %	+	+	+	+
salpetersyra 10 %	+	+	+	+
saltlösning 28 g/l	+	+	+	+
saltlösning, mättad	+	+	+	+
saltsyra 20 %	+	+	+	+
saltsyra 10 %	+	+	+	+
sebacinsyra (mättad)	+	+	+	+
svavelsyra 50 vikt-%	+	+	+	+
svavelsyra 28 vikt-%	+	+	+	+
svavelsyra 10 vikt-%	+	+	+	+
Teepol	+	+	+	+
toluen	+	+	+	+
vatten, destillerat	+	+	+	+
vinsyra 25 %	+	+	+	+
väteperoxid 35 %	+	o		
xylen	+	+	+	±
ättiksyra 20 %	+	+	+	+
ättiksyra 10 %	+	+	+	+



RU_1042_Tuoteseloste.pdf