

INFRALIT EP 8026-05

zinkepoxpulverfärg

FÄRGTYP	INFRALIT EP 8026-05 är en epoxipulverfärg som är baserad på epoxiharts och innehåller metallisk zink. Färgen har mycket goda rostskyddsegenskaper. Vid förhöjd temperatur smälter pulvret och förnätas så att den slutliga färgfilmen bildas.
ANVÄNDNING	INFRALIT EP 8026-05 används främst för metallytor som blästrats till förbehandlingsgrad Sa 2½, då konstruktionen utsätts för kraftig korrosionspåfrestning. Färgen är främst avsedd för att användas som grundfärg.
SPECIALLEGENSKAPER	<p>INFRALIT EP 8026-05 bildar vid härdningen ett skikt som har mycket goda mekaniska egenskaper och ger ett mycket gott skydd mot korrosion. Ytan kan övermålas med INFRALIT pulverfärg eller andra lämpliga färger.</p> <p>I avsikt att blott smälta upp grundfärgen före applicering av täckfärg bör detta diskuteras med Teknos försäljningsavdelning.</p> <p>Vid övermålning måste överbränning av INFRALIT EP 8026-05 pulverfärg undvikas. Om grundfärgens inbränningstemperatur är högre än 205°C, kan adhesionen mellan färgskikten försvagas. Vi rekommenderar att vidhäftningen mellan färgskikten kontrolleras när direkteldad gasugn används för tvåskiktsmålning.</p>

TEKNISKA DATA

Sprutning	Pulvret lämpar sig enbart för coronapistol.
Kulörer	Mörkgrå
Glansgrader	Halvblank
Torrhalt	100 %
Densitet	2,6 kg/dm ³
Drygheit	ca 6 m ² /kg beroende på skiktjockleken
Skiktjocklekar	ca 60 µm över ytprofilens toppar
Inbränningstid	10 min/180°C (metalltemperatur).
Lagring	Torrt 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. Ventilationen i sprutboxen och i återvinningsanläggningen bör dimensioneras så, att den övre gränsen för luftens pulverhalt är 10 g/m³. 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.

Svetsning bör undvikas p.g.a. färgens innehåll av zink.

Vänd

BRUKSANVISNING**Ytans förbehandling**

STÅLYTOR: Fett och smuts avlägsnas. Blästring minst till förbehandlingsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Ytprofilen minst medelgrov (G) ISO 8503-2. Blästringsdammet avlägsnas.

Då INFRALIT EP 8026-05 används som grundfärg under andra INFRALIT pulverfärger, rekommenderas det att ytan först slipas med fint sandpapper för att få bästa möjliga adhesion mellan skikten. INFRALIT EP 8026-05 kan också användas ensam, i fall den gråa kulören accepteras. Rekommenderad minimiskiktjocklek är då 80 µm.

SKIKTETS EGENSKAPER

Underlaget kallvalsat stål, inbränning 10 min/180°C:

Typiska värden

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

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.



RU_1050_Tuoteseloste.pdf