

# INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087

## epoxipolyesterpulverfärg

<b>FÄRGTYP</b>	INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 epoxipolyesterpulverfärgerna är baserade på blandning av solida epoxi- och polyesterbindemedel. Vid förhöjd temperatur smälter pulvren och förväntas så att den slutliga färgfilmen bildas.
<b>ANVÄNDNING</b>	INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 epoxipolyesterpulverfärgerna lämpar sig för målning av metallindustrins produkter, såsom belysningsarmatur, apparatur, järnträdsgaller, kylskåp osv.
<b>SPECIALLEGENSKAPER</b>	INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 epoxipolyesterpulverfärgerna bildar en film som har mekanisk och kemisk stabilitet samt god rostskyddsförmåga. INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 epoxipolyesterpulverfärgerna har i likhet med epoxipulvren en benägenhet till kritning utomhus. Däremot gulnar INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 epoxipolyesterpulverfärgerna mindre än epoxipulvren vid överbränning, i värme och i UV-ljus. Variant EP/PE...-66 har förbättrad nötningsbeständighet och repningshållfasthet.
<b>GODKÄNNANDEN</b>	Emissionsklass M1 för byggnadsmaterial. IMO FTPC Part 5 - Test för ytans antändlighet och IMO FTPC Part 2 - Rök- och giftighetstest.
<b>TEKNISKA DATA</b>	
<b>Sprutning</b>	Varianterna EP/PE...-00, -13 och -19 lämpar sig för både corona- och tribopistol. Varianterna ...-02, -09 och -17 endast för coronapistol.
<b>Kulörer</b>	Enligt överenskommelse.
<b>Glansgrader</b>	EP/PE 8081 - sandpapperlik effekt EP/PE 8082 - kuperad struktur EP/PE 8085 - blank EP/PE 8086 - halvblank EP/PE 8087 - matt
<b>Torrhalt</b>	100 %
<b>Densitet</b>	Ca 1,25 - 1,70 kg/dm <sup>3</sup> beroende på kulören
<b>Drygheit</b>	4 - 15 m <sup>2</sup> /kg beroende på skiktjockleken
<b>Skiktjocklekar</b>	Med en applicering uppnås en skiktjocklek på 40 - 150 µm. Lämplig skiktjocklek för målning med EP/PE 8082 skall framsökas med separata målningstester för varje pulver. Minsta skiktjocklek är typiskt 70 µm eller mera.
<b>Inbränningstid</b>	EP/PE 8081, 8082, 8085 och 8086: 15 min/180°C (metalltemperatur)  Avvickelser: EP/PE 8087, 8085-18, 8086-18: 10 min/200°C (metalltemperatur) EP/PE 8087-01: 10 min/180°C (metalltemperatur) EP/PE 8085-26, 8086-26: 15 min/190°C (metalltemperatur) EP/PE 8082-04: 15 min/180°C eller 10 min/200°C (för att erhålla lägre glans) EP/PE 8081-50, 8082-50: 10 min/160°C eller 5 min/180°C
<b>Förpackningsstorlekar</b>	15 kg:s eller 20 kg:s förpackningar beroende på kulörens densitet.
<b>Lagring</b>	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 ca 70 g/m<sup>3</sup> (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 luft hastigheten 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**

KALLVALSADE YTOR: Avfettning med t.ex. tri- eller alkalivätt. Dessutom behövs zinkfosfatering, om det målade föremålet kommer att vara inomhus i specialpåfrestningar, eller utomhus.

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.

VARMVALSADE YTOR: Blästring till grad Sa 2½ (SFS - ISO 8501-1).

Den blåstrade ytans profil bör vara minst medelgrov (G). Se standard ISO 8503-2.

**SKIKTETS EGENSKAPER**

Underlaget kallvalsat stål, inbränning 15 min/180°C:

**Typiska värden**

Elasticitet (Erichsen, ISO 1520)	7 mm
Slagfasthet (Erichsen, SFS EN ISO 6272)	
- framsida	40 kgcm
- baksida	40 kgcm
Pendelhårdhet (König, SFS 3642)	180 s
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](http://www.teknos.com).



RU\_1041\_Tuoteseloste.pdf