

INFRALIT EP/PE 8092-00

halvledande epoxipolyesterpulver

FÄRGTYP	INFRALIT EP/PE 8092-00 epoxipolyesterpulverfärg är baserad på en blandning av epoxi- och polyesterharts. Vid förhöjd temperatur smälter pulvret och förnätas så att den slutliga ledande eller halvledandefärgfilmen bildas.
ANVÄNDNING	INFRALIT EP/PE 8092-00 är utvecklad för arbetsplatser inom elektronikindustrin där statisk elektricitet är ett problem.
SPECIALLEGESKAPER	<p>INFRALIT EP/PE 8092-00 har en ytresistans på 1,0 - 10 MΩm beroende på skiktjockleken och med 100 V spänning. Uppfyller kraven för SP-Method 2472.</p> <p>INFRALIT EP/PE 8092-00 epoxipulverfärg bildar ett skikt som har mycket goda mekaniska egenskaper, såsom nötningshållfasthet, slagfasthet och elasticitet. Skiktet repas ej lätt och det tål väl kemikalier, fetter och lösningsmedel. Även rostskyddsförmågan är god.</p>

TEKNISKA DATA

Kulörer	Enligt överenskommelse.
Glansgrader	Halvblank (S)
Torrhalt	100 %
Densitet	Ca 1,6 kg/dm ³
Dryghet	7 - 9 m ² /kg beroende på skiktjockleken
Skiktjocklekar	70 ± 20 µm. Allt för tjocka skikt bör undvikas eftersom de försämrar specialegenskaperna.
Inbränningstid	15 min/180°C (metalltemperatur)
Förpackningsstorlekar	20 kg:s förpackningar
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 ca 70 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.

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

SKIKTETS EGENSKAPER

Följande resultat har erhållits med universalkvaliteten, inbränning 15 min/180°C, skiktjocklek 70 µm:

Fysikaliska egenskaper	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.



RU_1071_Tuoteseloste.pdf