

INFRALIT EP/PE 8140

epoxipolyesterpulverfärg

FÄRGTYP	INFRALIT EP/PE 8140 epoxipolyesterpulverfärg är baserad på blandning av epoxi- och polyesterharts. Vid förhöjd temperatur smälter pulvret och förnätas så att den slutliga färgfilmen bildas.
ANVÄNDNING	INFRALIT EP/PE 8140 epoxipolyesterpulverfärg lämpar sig för målning av metallindustrins produkter, såsom belyningsarmatur, apparatur, järnträdsgaller, kylskåp osv.
SPECIALEGENSKAPER	INFRALIT EP/PE 8140 epoxipolyesterpulverfärgens mekaniska och kemiska egenskaper samt rotskyddsförmåga är nästan jämförbara med epoxipulvrens. INFRALIT EP/PE 8140 epoxipolyesterpulverfärg, såsom epoxipolyester i allmänhet, har i likhet med epoxipulvren en benägenhet till kritning utomhus. Däremot gulnar INFRALIT EP/PE 8140 epoxipolyesterpulverfärg mindre än epoxipulvren vid överbränning, i värme och i UV-ljus.

TEKNISKA DATA

Kulörer	Enligt överenskommelse.
Glansgrader	Blank, halvblank och matt
Torrhalt	100 %
Densitet	Ca 1,2 - 1,8 kg/dm ³
Drygheit	4 - 15 m ² /kg beroende på skiktjockleken
Skiktjocklekar	Med en applicering uppnås en skiktjocklek på 40 - 150 µm.
Inbrännings tid	EP/PE 8140-00, -02 och -05: 10 min/180°C (metalltemperatur) EP/PE 8140-01 och -08: 10 min/160°C (metalltemperatur)
Lagring	Torr och svalt lager.

SÄKERHETS FÖRESKRIFTER

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**

KALLVALSADE YTOR: Avfettning med tri- eller alkalivätt. För krävande förhållanden dessutom zinkfosfatering eller alternativt någon lämplig konversionsbehandling.

ALUMINIUMYTOR: Avfettning med t.ex. alkalivätt. För krävande förhållanden dessutom kromatering eller alternativt någon lämplig konversionsbehandling.

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

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

SKIKTETS EGENSKAPER

Underlaget 0,8 mm tjockt kallvalsat stål, inbränning 10 min/180°C, skiktjocklek 70 µm:

Fysikaliska egenskaper

Elasticitet (Erichsen, ISO 1520)	över 5 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_1075_Tuoteseloste.pdf