



INFRALIT PE 8400-10, 8400-12

polyesterpulverfärg

FÄRGTYP	INFRALIT PE 8400-10, 8400-12 är en polyesterpulverfärg baserad på polyesterharts som tack vare sin specialhärdare är TGIC-fri. Vid förhöjd temperatur smälter pulvret och förnåtas så att den slutliga färgfilmen bildas.
ANVÄNDNING	INFRALIT PE 8400-10, 8400-12 lämpar sig för målning av metallindustrins produkter då det krävs god väderbeständighet och beständighet mot gulning i värme och UV-ljus. Användningsobjekt är t.ex. apparater och konstruktioner som kontinuerligt befinner sig utomhus.
SPECIALEGENSKAPER	INFRALIT PE 8400-10, 8400-12 bildar ett mekaniskt och kemiskt beständigt skikt som har god rostskyddsförmåga och som bibehåller sin glans även vid utomhusexponering.

TEKNISKA DATA

Kulörer	Klarlack och transparenta lacker
Glansgrader	Blank
Torrhalt	100 %
Densitet	ca. 1,3 kg/dm ³
Dryghet	6 - 10 m ² /kg beroende på skiktjockleken
Skiktjocklekar	Den rekommenderade skiktjockleken är 60 - 100 µm. Då skiktjockleken överskrider 120 µm, kan vatten som frigörs vid härdningsreaktionen förorsaka nålstick och blåsor i filmen.
Inbränningsstid	15 min/190°C (metalltemperatur).
Förpackningsstorlekar	15 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 för polyesterpulver ca 80 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 t.ex. tri- eller alkalitvätt. Dessutom behövs zinkfosfatering, om det målade föremålet kommer att vara inomhus i specialpåfrestningar, eller utomhus.

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

SKIKTETS EGENSKAPER

Underlaget 0,8 mm tjockt kallvalsat stål, inbränning 15 min/190°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_1073_Tuoteseloste.pdf