

INFRALIT PE 8949

polyesterpulverfärg

FÄRGTYP	INFRALIT PE 8949 är en TGIC-fri polyesterpulverfärg baserad på polyesterharts.
ANVÄNDNING	INFRALIT PE 8949 lämpar sig för användning på stål- och aluminiumkonstruktioner inom- och utomhus.
SPECIALEGENSKAPER	<p>INFRALIT PE 8949 bildar ett mekaniskt och kemiskt beständigt skikt som har god utjämning, gulnar ej och skyddar mot UV-ljus.</p> <p>Pulvren tillverkas enligt Powder Mix Colour Service -principen. Produkternas leveranstid är mycket kort. Typisk storlek för tillverkningssatser är 5 - 100 kg. Pulvren lämpar sig inte för återcirkulation.</p> <p>Pulvren är avsedda för coronapistol och deras lämplighet för tribopistol kan inte garanteras.</p>

VARIANTER

Yta	Utan metall- eller pärlemorpigment	Med metall- eller pärlemorpigment
Halvblank (G60° = 65 - 85)	INFRALIT PE 8350-20	INFRALIT PE 8949-09
Hammarslagseffekt (structured/hammer finish)	INFRALIT PE 8949-12	INFRALIT PE 8949-22
Halvmatt (G60° = 40 - 60)	INFRALIT PE 8949-17	INFRALIT PE 8949-27

TEKNISKA DATA

Kulörer	Levereras i kulörer enligt RAL-, NCS- och ett flertal övriga färgkartor. Finns också som pärlemor- och metallkulörer och hammarslagseffekt.
Glans 60°	PE 8949-12 och -22: Struktureffektens glans kan ej definieras. PE 8949-17 och -27: 40 - 60. Glanser under 40 är ej möjliga.
Skiktjocklekar	Den rekommenderade skiktjockleken är som regel 75 - 110 µm. Vid användning av hammarslagseffekt- och halvmatta pulver är det möjligt att även högre filmjocklekar måste användas för att uppnå acceptabla resultat. Detta gäller särskilt med gula och röda nyanser. Den optimala skiktjockleken måste då definieras från fall till fall med hjälp av testappliceringar.
Inbränningstid	10 min/180°C (metalltemperatur). Pulverfärgen skall uppnå den temperatur som råder inne i måleriet innan förpackningen öppnas. Appliceringsegenskaperna kan försämrans om pulvrets temperatur är lägre än detta.

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 och zinkfosfatering.

ALUMINIUMYTOR: Avfettning och kromatering.

SKIKTETS EGENSKAPER

Testat 1 h efter inbränningen, underlaget 0,6 mm tjockt kromaterat aluminium, inbränning 10 min/180 °C (metalltemperatur), skiktjocklek 70 µm:

Fysikaliska egenskaper

Elasticitet (Erichsen, ISO 1520)

över 6 mm

Slagfasthet (ASTM D2794; 15,9 mm diameter)

- framsida

över 40 kgcm

- baksida

över 40 kgcm

Böckning (ISO 1519)

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_1332_Tuoteseloste.pdf