

# INFRALIT PE 8339

## Polyesterpulver

<b>ART DES WERKSTOFFES</b>	INFRALIT PE 8339 ist ein TGIC-freies Polyesterpulver auf Basis eines Polyesterharz. Bei hohen Temperaturen schmilzt das Pulver, trocknet und bildet einen Film.
<b>VERWENDUNG</b>	INFRALIT PE 8339 ist geeignet für Objekte, die eine hohe Wetterbeständigkeit verlangen, besonders gut geeignet für die Lackierung von Aluminiumsubstraten.
<b>SPEZIALEIGENSCHAFTEN</b>	<p>INFRALIT PE 8339 ergibt einen mechanisch- und chemisch-resistenten Film, dessen besondere Eigenschaften die gute Korrosionsbeständigkeit, eine hohe Farbstabilität und insbesondere die Glanzerhaltung sind, auch unter Außenverhältnissen.</p> <p>INFRALIT PE 8339-00 ist die Basis-Variante, geeignet für das Auftragen des Pulvers im Korona- und Tribo-Verfahren. Die Variante PE 8339-02 ist ausschließlich zum Auftragen im Korona-Verfahren geeignet.</p> <p>Die Variante PE 8339-09 enthält ein Perlglanzpigment und ist ausschließlich zum Auftragen im Korona-Verfahren geeignet.</p> <p>Die Variante PE 8339-31 wurde speziell für Gasöfen entwickelt und hat einen verbesserten Schutz gegen Vergilbung.</p>
<b>GENEHMIGUNGEN</b>	<p>Qualicoat Lizenz Nummer P-0513, Cat. 3, Cl. 1.</p> <p>NFPA 130:2020 Standard for Fixed Guideway Transit and Passenger Rail Systems, Chapter 8 - Vehicles</p> <p>- ASTM E 162:2016 Standard Test Method for Surface Flammability of Materials Using a Radiant Heat Energy Source</p> <p>- ASTM E 662:2017 Standard Test Method for Specific Optical Density of Smoke Generated by Solid Materials</p>
<b>TECHNISCHE DATEN</b>	
<b>Applikation</b>	PE 8339-09 ist eine Metall- oder Perlmutternuance, zum Auftragen im Korona-Verfahren geeignet. PE 8339-13 ist eine Metall- oder Perlmutternuance, zum Auftragen im Tribo-Verfahren geeignet.
<b>Farbtöne</b>	Laut Vereinbarung.
<b>Glanz 60°</b>	81 - 99. Der gemessene Glanzgrad kann bei den Metall- und Perlmuttertönen vom angegebenen Wert abweichen.
<b>Verbrauch</b>	6 - 10 m <sup>2</sup> /kg abhängig von der Schichtdicke
<b>Schichtdicke</b>	Die empfohlene Schichtdicke liegt bei 60 - 100 µm.
<b>Einbrennzeit</b>	10 - 25 min/180°C (Objekttemperatur). 7 - 12 min/200°C (Objekttemperatur).
<b>Lagerung</b>	Die Haltbarkeit beträgt mindestens 18 Monate bei trockenen und kühlen Bedingungen. Die Temperatur darf während der Lagerung und des Transports 25 °C nicht überschreiten. Das bei sachgemässer Lagerung empfohlene Verfallsdatum des Pulvers ist auf dem Etikett angegeben.
<b>SCHUTZMAßNAHMEN</b>	<p>Das Pulver ist nicht brennbar, aber zusammen mit Luft kann es eine Mischung bilden, die sich an einer geeigneten Zündquelle entzünden kann. Die untere Explosionsgrenze, oberhalb derer Entzündung möglich ist, ist für Polyesterpulver etwa 80 g/m<sup>3</sup> (Bundesanstalt für Materialprüfung). Die Ventilation in der Spritzkabine sollte so konstruiert sein, dass die Konzentration der Pulverfarbe auf einem Niveau gehalten wird, das niedriger als die Hälfte der unteren Explosionsgrenze ist. Das Pulver auf der Oberfläche des Werkstücks wird bei der Berechnung der Konzentration in der Spritzkabine nicht mitgerechnet.</p> <p>Die Luftgeschwindigkeit in der Kabinenöffnung sollte mindestens 0,5 m/s betragen, um zu verhindern, dass Pulver von der Kabine in den Arbeitsraum gelangt.</p> <p>Beim Pulverspritzen sollten Atemschutz und Schutzhandschuhe verwendet werden. An der Haut haftendes Pulver mit Seife und Wasser abwaschen.</p>

**Bitte wenden!**

**GEBRAUCHSANWEISUNG**

**Oberflächenvorbereitung** KALTGEWALZTER STAHL: Entfettung und Zinkphosphatierung.

ALUMINIUM: Entfetten und chromatieren oder eine andere entsprechende Oberflächenvorbehandlung.

**EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT**

Substrat chromatiertes Aluminium (100 x 300 x 0,6 mm). Trocknung im Ofen 10 min bei 180°C, Schichtdicke 60 - 70 µm. Besichtigung 1 h nach Einbrennen:

**Typische Werte**

Elastizität (Erichsen, ISO 1520)	größer als 6 mm
Schlagfestigkeit (ASTM D2794; 15,9 mm Diameter)	
- direkt	mehr als 40 lbin (45 kgcm)
- indirekt	mehr als 40 lbin (45 kgcm)
Dornbiegeversuch (ISO 1519)	weniger als 5 mm
Hafffestigkeit (Gitterschnittprüfung, EN ISO 2409)	GT 0

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Teknos garantiert, dass die Produktqualität dem bestehenden Qualitätssystem entspricht. Teknos übernimmt keine Haftung für Applikationsarbeiten, die in hohem Maß von den Bedingungen und der Arbeitsqualität während der Applikation abhängig sind oder für Schäden, die auf unsachgemäßen Gebrauch oder Lagerung des Produkts zurückzuführen sind. Das Produkt ist nur für die professionelle Verwendung bestimmt. Dies setzt voraus, dass der Anwender ausreichendes Wissen zur richtigen Verwendung besitzt, sowohl technisch wie fachlich als auch im Hinblick auf Gesundheits-, Sicherheits- und Umweltaanforderungen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage [www.teknos.com](http://www.teknos.com) zur Verfügung.