



INFRALIT EP 8054-00

AK10680700 und AK10680020

Epoxidpulver

ART DES WERKSTOFFES	INFRALIT EP 8054-00 ist ein feinkörniges Pulver auf Epoxidharzbasis. Bei erhöhter Temperatur schmilzt das Pulver und vernetzt zu der endgültigen Farbschicht.
VERWENDUNG	INFRALIT EP 8054-00 wird als Grundierung für die Polyolefinbeschichtung von Stahlrohren verwendet.
SPEZIALEIGENSCHAFTEN	Der fertige Lackfilm weist ausgezeichnete mechanische Eigenschaften auf, d.h. gute Abrieb- und Schlagfestigkeit und gute Elastizität. Er ist kratzfest und widerstandsfähig gegen Säuren, Laugen, Fette und Lösungsmittel. Die Korrosionsschutz-Eigenschaften sind ebenfalls gut.

TECHNISCHE DATEN

Farbtöne	Rohrgrau
Glanzgrade	Halbglänzend
Durchschnittliche Teilchengröße, D (v, 0,5) (Laserbeugungsmethode)	55 - 65 µm (ISO 8130-13)
Gelzeit	180°C / 85 - 105 s (CSA Z245.20-10) 190°C / 65 - 85 s (CSA Z245.20-10) 205°C / 34 - 50 s (CSA Z245.20-10) 210°C / 25 - 40 s (CSA Z245.20-10) 220°C / 20 - 35 s (CSA Z245.20-10)
	Die Gelzeit schwankt erheblich, je nach dem welche Methode verwendet wird, und sollte daher immer mittels der Methode des jeweiligen Verbrauchers getestet werden.
Feuchtigkeitsverlust in %	<0,6%
Spezifisches Gewicht	1,45 - 1,55 kg/dm ³
Verbrauch	2 - 10 m ² /kg abhängig von der Schichtdicke
Schichtdicke	200 - 400 µm
Einbrennzeit	120 s/215°C 50 s/232°C
Glasübergangstemperatur bei ausgehärtetem Beschichtungsfilm	98 - 108°C, DSC - ISO 21809-1 Annex D
Glasübergangstemperatur	Tg1 = 60 - 70 °C, DSC - ISO 21809-1 Annex D Tg2 = 98 - 108°C, DSC - ISO 21809-1 Annex D delta H = 23 - 53 J/g, ISO 21809-1 Annex D
Glasübergangstemperatur Toleranz	-2°C - +3°C, ISO 21809-1 Annex D

EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT

	Die Leistung der Beschichtung wird durch die Qualität der Oberflächenvorbereitung und der Härtingsbedingungen beeinflusst. Die folgenden Ergebnisse wurden mit einer gehärteten Folie von 6 min / + 220 ° C, einer Schichtdicke von 200 - 400 µm auf Stahlblechen, gereinigt nach Grad Sa2½ (ohne chemische Vorbehandlung) erhalten:
Shore-D-Härte	≥ 80 (250 µm Schichtdicke) (ASTM D2240)
Buchholzhärte (ISO 2815)	>110
Hafffestigkeit (ISO 4624)	>15 MPa
Schlagfestigkeit (ASTM D 2794)	> 8 J, (20 °C, d=15,875 mm, Gewicht 2 kg)
Kathodische Unterwanderung (ISO 21809-1 Annex H)	3 - 4 mm (nach 24 h, 65°C, -3.5 V)
Heißwasser Lagerung (ISO 21809-2 Annex A15)	≤ 2 (nach 24 h, 65°C)
Biegen 2,0°/PD bei -40°C	kein Knacken, ISO 21809-2 Annex A. 12
Salzsprühnebelbeständigkeit	4000 h, Grad der Abrostung Ri0 (ISO 4628-3),

SCHUTZMAßNAHMEN

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 deren Entzündung möglich ist, ist für Epoxidpulver etwa 60 g/m³ (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.

Die Luftgeschwindigkeit in der Kabinenöffnung sollte mindestens 0,5 m/s betragen, um zu verhindern, dass Pulver von der Kabine in den Arbeitsraum gelangt.

Beim Pulverspritzen sollten Atemschutz und Schutzhandschuhe verwendet werden. An der Haut haftendes Pulver mit Seife und Wasser abwaschen.

Bitte wenden!

GEBRAUCHSANWEISUNG

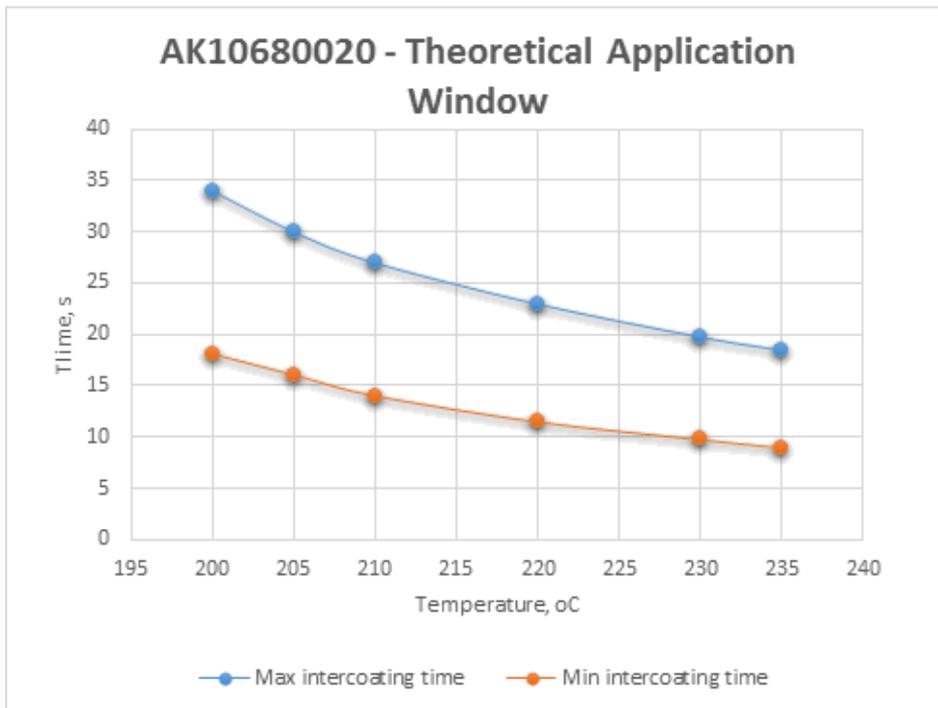
Oberflächen- vorbereitung und Auftragen Die Oberfläche muss vor dem Beschichten fett- und rückstandsfrei sein. Walzhaut und Rost durch Strahlen entfernen bis zum Oberflächenvorbereitungsgrad Sa 2½ (ISO 8501-1). Die gestrahlte Stahloberfläche muss vorgeheizt werden. Die Temperatur hierbei sollte bei +180 - 230°C liegen.

Erforderliche Oberflächenrauigkeit Auftragen 50 - 100 µm
Elektrostatisches Sprühen des Pulvers

Verpackungen 20 kg Box oder 700 kg big bag

Lagerung Trocken und kühl lagern 6 - 12 Monate abhängig von der Temperatur (5 - 25°C).

THEORETICAL APPLICATION WINDOW



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 Umweltauflagen. Aktuelle Versionen der Teknos Datenblätter, Sicherheitsdatenblätter und Beschichtungssystemblätter stehen auf unserer Homepage www.teknos.com zur Verfügung.



DE_1893_Tuoteseloste.pdf