

INFRALIT PUR 8455, 8456, 8457

Anti-graffiti polyuretan pulver lakk

TYPE	INFRALIT PUR 8455, 8456 og 8457 er polyuretan pulver lakk. Ved forhøyet temperatur smelter pulveret, herder og danner så den endelige malingsfilmen.
ANVENDELSE	Pulverlakken er egnet for bruk på gjenstander av stål og aluminium, som krever god værbestandighet og god motstandsevne mot kjemikalier og vasking, for eksempel bensinpumper.
SPESIELLE EGENSKAPER	Anti-graffiti pulver har bedre motstandsevne mot kjemikalier, oljer og bensin enn tradisjonelle polyester- og polyuretanpulver.

TEKNISKE DATA

Sprøyting	Variant -00, -07 og -13 er egnet til høyspennings- og friksjonspistoler. Variant -02 og -09 er kun egnet for høyspenningspistoler. Variant -29 har bedre egenskaper mot utgassing fra underlaget.
Farger	Lages i alle ønskede farger, ev. med referanse til RAL, NCS S eller lignende.
Glans 60°	PUR 8455 - blank PUR 8456 - halvblank PUR 8457 - matt
Tørstoff	100 %
Egenvekt	Ca. 1,6 kg/dm ³ avhengig av farge.
Dekkevne	10-15 m ² /kg avhengig av filmlagtykkelse.
Filmlagtykkelse	Anbefalt filmlagtykkelse er 60-100 µm.
Herdeparametre	15 min./200 °C (emnetemperatur)
Emballasje	20 kg
Oppbevaring	Minimum 12 måneder under tørre og kjølige forhold.

SIKKERHEDS- FORANSTALTNINGER

Pulveret i seg selv er ikke brennbart, men med luft kan det danne en eksplosiv blanding som i nærvær av tilstrekkelig tenningsenergi kan antenne. Den nedre eksplosive grensen for polyesterpulver er ca. 80 g / m³ (Bundesanstalt für Materialprüfung).

Ventilasjon av sprøyteboksen bør justeres slik at konsentrasjonen av pulver i luften er mindre enn 50% av den nedre eksplosive grenseverdien. Ved beregning av pulverkonsentrasjonen i sprøyteboksen, blir ikke pulveret på arbeidsemnet tatt i betraktning.

For å unngå utslipp av pulver fra sprøyteboksens tilstøtende arbeidsrom, må luftstrømningshastigheten i sprøyteboksens åpninger ikke falle under 0,5 m / s. Sprøytelakkerer skal bære støvmaske og vernehansker. Spor av pulver på huden bør vaskes av med vann og såpe.

BRUKSANVISNING

Forbehandling KALDVALSET STÅL: Avfetting og sinkfosfatering eller alternativt en annen kjemisk overflatebehandling.

ALUMINIUM: Avfetting og kromatering eller alternativt en annen kjemisk overflatebehandling.

FILMEGENSKAPER Substrat, kaldvalset stål (100 x 300 x 0.6 mm). Herding 15 min./200 °C, filmlagtykkelse 60 - 70 µm. Testet 1 time etter herding:

Fysiske egenskaper

Impact resistance/ slagfasthetsprøve (ASTM D 2794; 15.9 mm diameter)	
- direct	80 kgcm
Adhesion / Vedheft (cross-cut test, EN ISO 2409)	GT 0
Flexibility / Fleksibilitet (Erichsen, ISO 1520)	over 3 mm

Motstand mot kjemikalier Testet i henhold til ISO 2812-4:2007 spotting methods, eksponeringstid 8 t / +23 °C.

Isopropanol	Ingen endring
Motorolje	Ingen endring
10% HCl-oppløsning	Ingen endring
10% NaOH-oppløsning	Ingen endring

Anti-graffiti egenskaper

Type	Vaskemiddel
Permanent markeringstusj	Graffiti fjerner *, denaturert alkohol, isopropanol, aceton*
Spray maling**	Graffiti fjerner *, denaturert alkohol, isopropanol, aceton*

* Kommersielle graffiti fjernere ble brukt i testene, men egnetheten til hver graffiti fjerner / annet vaskemiddel må testes før den brukes.

** Alkyd maling

Informasjonen over er normativ og er basert på laboratorietester og praktisk erfaring. Informasjonen er ikke bindende og vi påtar oss intet ansvar for resultatene som oppnås under arbeidsforhold som er utenfor vår kontroll, og følgelig er ikke kjøperen eller brukeren fritatt for plikten til å undersøke egnetheten av våre produkter med tanke på spesifikke formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforholdene. Vårt erstatningsansvar dekker bare skade forårsaket direkte av mangler ved produktene som leveres av Teknos. De siste versjonene av Teknos Tekniske datablader og Materialsikkerhetsblader er tilgjengelige fra vår hjemmeside www.teknos.com.
