

# INFRALIT EP/PE 8087-30

## Epoxy/polyester primer

INFRALIT EP/PE 8087-30 er en pulverlakk basert på en blanding av fast epoksy og polyesterbindemidler. Ved høye temperaturer smelter pulveret, herder og danner den endelige malingsfilmen.



Egnet som ett-lags maling for produkter i metallindustrien, som lysarmatur, apparater, gitterrister, kjølearmatur osv.

INFRALIT EP/PE 8087-30 er også egnet for bruk som primer under annen INFRALIT pulverlakk. Et malingsystem med to strøk gir et tykkere beskyttende lag og dekker lettere over skarpe kanter. Systemet er også egnet for utendørs gjenstander som er utsatt for UV-stråling når en egnet værbestandig INFRALIT pulverlakk er valgt som toppstrøk.

Hvit primer kan også brukes for å forbedre dekningen av topplakken ved bruk av lyse og mindre dekkende nyanser.

INFRALIT EP/PE 8087-30 danner en mekanisk og kjemisk resistent film, som har god korrosjonsbestandighet. Ved utendørs eksponering har INFRALIT EP/PE 8087-30 epoxy/polyester pulver en tendens til å falme (krittning) på samme måte som ren epoxy. Men i motsetning til ren epoxy er det mindre risiko for gulning ved overherding og ved eksponering av ultrafiolett lys

## TEKNISKE DATA

<b>Typiske bruksformål</b>	Skip, Maskiner, Stålkonstruksjoner, Møbler, Husholdningsapparater
<b>Anbefalt substrat</b>	Aluminium, Stål, Sink
<b>Bindemedel</b>	Epoksy-polyester
<b>Tørrestoff</b>	100 %
<b>Praktisk dekkevne</b>	4 - 15 m <sup>2</sup> /kg avhengig av lagtykkelse.
<b>Lagtykkelse</b>	Når du lakerer med to strøk, bør den optimale filmtykkelsen bestemmes ved testpåføring i hvert tilfelle. Et egnet grunnlag er ca. 70 µm for hvert malingslag.
<b>Farger</b>	Hvit (TW 02000) og grå (RAL 7001) Andre farger etter avtale.
<b>Glans (60°)</b>	Matt
<b>Densitet</b>	Ca. 1,60 - 1,70 kg/dm <sup>3</sup>
<b>Oppbevaring</b>	Lagringstiden er minimum 18 måneder under tørre og kjølige forhold når temperaturen under lagring og transport er maks. +25 °C.
	Vær spesielt forsiktig under høye temperaturer. Unngå å lagre nær varmekilder og varmeovner i lastebiler og lager. Ikke oppbevar i direkte sollys. Den anbefalte utløpsdatoen for pulverlakken som er lagret i henhold til instruksjonene, vises på pakningsetiketten.
<b>Emballasje</b>	20 kg.

## BRUKSANVISNING

### Forbehandling

STÅLOVERFLATER: Fett og smuss fjernes. I tillegg sprengning minst til forbehandlingsgrad Sa 2½ (SFS - ISO 8501-1) og/eller en egnet kjemisk forbehandling.

ALUMINIUMSOVERFLATER: Fett og smuss fjernes. I tillegg kromatering eller alternativt en egnet kjemisk forbehandling.

VARMGALVANISERT OG SINK-ELEKTROPOLERT OVERFLATER: Fjern fett, smuss og hvitrust ved f.eks. alkalisk vask. Avhengig av eksponeringsforholdene kreves det også kromatering eller alternativt en passende kjemisk forbehandling.

### Påføringsmetode

Høyspenningspistol

Pulverlakken er designet for påføring med høyspenningspistoler (corona). Funksjonalitet ved friksjonspistoler må kontrolleres separat for hver produksjonslinje med testapplikasjoner.

### Herdetid

10 min/180°C (substrattemperatur)

Herdetiden er den nødvendige tiden for at malingen skal være herdet. Herdeparametre og ovntype kan påvirke produktets farge og glans.

Pulveret må oppnå romtemperatur før pakken åpnes. Påføringsegenskapene kan forringes, hvis pulvertemperaturen er lavere.

## SIKKERHETSDATA

### Sikkerhets og forsiktighetsregler

Se sikkerhetsdatablad.

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 eksplosjonsgrensen for typiske pulverlakker er mellom 20 g/m<sup>3</sup> og 80 g/m<sup>3</sup> (CEPE, Safe Powder Coating Guideline 8th Edition, 2020). Ventilering av sprøyteboksen bør justeres sånn at luftkonsentrasjonen er mindre enn 50 % av den nedre eksplosive grenseverdien. Ved beregning av pulverkonsentraasjonen i sprøyteboksen, er avleiringen av pulveret på arbeidsstykket ikke medregnet.

## FILMEGENSKAPER

### Typiske verdier

Substrat, 0,8 mm kaldvalset stål, filmlagtykkelse 65 µm, herding 10 min./180 °C:

<b>Bøyetest (konisk dor) SFS ISO 6860,</b> <b>mm</b>	OK
<b>Gittersnitprøve ISO 2409</b>	GTO
<b>Deformasjonstest (cupping) ISO</b> <b>1520, mm</b>	7.0
<b>Fallhammer-prøve, ISO 6272-2,</b> <b>direct, kgcm</b>	40.0
<b>Fallhammer-prøve, ISO 6272-2,</b> <b>reverse, kgcm</b>	40.0
<b>Pendulum damping test (ISO 1522),</b> <b>s</b>	180.0

**Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091**

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. Dette produktet er kun beregnet for profesjonell bruk. Dette innebærer at brukeren har tilstrekkelig kunnskap for å bruke produktet riktig med hensyn til tekniske og arbeidsmessige sikkerhetsaspekter. De siste versjonene av Teknos Tekniske datablader og Materialsikkerhetsblader er tilgjengelige fra vår hjemmeside [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Alle varemerker som vises på dette dokumentet er den eksklusive eiendommen til Teknos konsernet eller dets tilknyttede selskaper.