

# INFRALIT SI 8009-05

## Zink-Silikonpulver



INFRALIT SI 8009-05 ist ein Pulverlack auf Basis von feste Silikonharz. Durch das Silikonharz ist der Pulverlack äußerst hitzebeständig. Bei hohen Temperaturen schmilzt das Pulver, trocknet und bildet einen Film. INFRALIT SI 8009-05 enthält auch metallisches Zink, das dem Pulver gute antikorrosive Eigenschaften verleiht.

INFRALIT SI 8009-05 eignet sich vor allem für den Einsatz auf gestrahlten Stahloberflächen mit dem Vorbereitungsgrad Sa 2½, wenn die Konstruktionen stark korrosiven Umgebungen und hohen Temperaturen ausgesetzt sind. Um einen guten Korrosionsschutz zu erreichen, muss INFRALIT SI 8009-05 mit der Pulverbeschichtung INFRALIT SI 8009-02 oder einer vergleichbaren hitzebeständigen Farbe überlackiert werden. Das Pulver hat außerdem eine gute Wetterbeständigkeit und kann daher sowohl im Innen- als auch im Außenbereich verwendet werden.

INFRALIT SI 8009-05 bildet einen hitzebeständigen Lackfilm, der gute Korrosionsschutzeigenschaften aufweist. INFRALIT SI 8009-05 kann bei Temperaturen von bis zu 600°C verwendet werden. Aufgrund der besonderen Eigenschaften dieses Produktes sind die mechanischen Eigenschaften nicht mit denen herkömmlicher Pulver vergleichbar. Bei diesem Produkt empfehlen wir den Einsatz eines Wirbelschichttrichters.

Insbesondere wenn INFRALIT SI 8009-05 Zink-Silikonpulver als Grundierung im Lacksystem P242b verwendet wird, muss der Lackfilm vollständig ausgehärtet sein. Wenn das Pulver nicht vollständig ausgehärtet ist, kann die Haftung zwischen Grundierung und Decklack beeinträchtigt werden.

## TECHNISCHE DATEN

<b>Anwendungsbereich</b>	Kamine, Maschinen, Saunen
<b>Empfohlenes Substrat</b>	Stahl, Zink
<b>Bindemittel</b>	Silikon
<b>Festkörpergehalt</b>	100 %
<b>Praktischer Verbrauch</b>	6 - 9 m <sup>2</sup> /kg abhängig von der Schichtdicke.
<b>Schichtdicke</b>	50 - 80 µm über den Spitzen des Oberflächenprofils.  Die optimale Schichtdicke muss jeweils durch Testanwendungen definiert werden. In einigen Fällen kann die Schichtdicke den zuvor genannten Maximalwert überschreiten.
<b>Farbtöne</b>	Dunkelgrau.
<b>Glanzgrad (60°)</b>	Matt
<b>Dichte</b>	Ca. 2,1 kg/dm <sup>3</sup>

### Lagerung

Die Haltbarkeit beträgt mindestens 18 Monate bei trockenen und kühlen Bedingungen. Die Temperatur darf während der Lagerung und des Transports +25 °C nicht überschreiten.

Seien Sie besonders vorsichtig während der Hochtemperatursaison. Vermeiden Sie die Lagerung in der Nähe von Wärmequellen und Heizgeräten in LKWs und Lagern sowie direkte Sonneneinstrahlung. Das bei sachgemäßer Lagerung empfohlene Verfallsdatum des Pulvers ist auf dem Etikett angegeben.

### Gebinde

20 kg.

## GEBRAUCHSANWEISUNG

### Oberflächenvorbereitung

STAHLÖBERFLÄCHEN: Entfernung von Fett und Schmutz. Reinigung beim Strahlen mindestens bis zum Grad Sa 2½ (ISO 8501-1). Rauheitsgrad mindestens mittel (G) ISO 8503-2 . Entfernung vom Strahlenstaub.

INFRALIT SI 8009-05 kann mit anderen Anstrichen oder allein verwendet werden. Bei alleiniger Verwendung beträgt die empfohlene Mindestschichtdicke 70 µm.

### Auftragsverfahren

Corona Spritzen

### Härtung / Einbrennzeit

30 min/200°C (Objekttemperatur)

Einbrennzeit beschreibt die Zeit, die für das Trocknen des Lackes notwendig ist. Einbrennparameter und Ofentyp können Farbe und Glanz des Lackes bewirken.

Die Temperatur des Pulverlackes muss vor Öffnen des Kartons die Umgebungstemperatur erreicht haben. Bei niedrigeren Temperaturen kann es zur Verschlechterung der Applikationseigenschaften kommen.

## SCHUTZMASSNAHMEN

### Sicherheitsmassnahmen

Siehe Sicherheitsdatenblatt.

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 typischer Pulverlacke, oberhalb derer Entzündung möglich ist, liegt zwischen 20 g/m<sup>3</sup> und 80 g/m<sup>3</sup> (CEPE, Safe Powder Coating Guideline 8th Edition, 2020). 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.

## EIGENSCHAFTEN DER SCHICHT

<b>Typische Werte</b>	Substrat Stahlplatte Sa 2 ½, Einbrennzeit 30 min/+200°C, Schichtdicke 60 - 70 µm. Beim Test 1 h nach Einbrennung:
<b>Gitterschnittprüfung ISO 2409</b>	GTO
<b>Gitterschnittprüfung ISO 2409</b>	GTO
<b>100h/500 °C</b>	
<b>Gitterschnittprüfung ISO 2409</b>	GT1
<b>100h/600 °C</b>	

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

Die Informationen dieses Datenblattes sind normativ und basieren auf Laborversuchen und praktischen Erfahrungen. Die Informationen sind unverbindlich und Teknos übernimmt keine Haftung für Ergebnisse, die bei Arbeitsbedingungen außerhalb unserer Kontrolle erreicht wurden. Daher werden Käufer und Anwender nicht von der Verpflichtung entbunden, die Eignung unserer Produkte für besondere Zwecke und Arbeitsbedingungen im Rahmen der tatsächlichen Arbeitsbedingungen zu testen. Unsere Haftung ist auf Schäden beschränkt, die unmittelbar durch Fehler an den von Teknos bereitgestellten Produkten entstanden 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. Die aktuellen Versionen der technischen Datenblätter und Sicherheitsdatenblätter von Teknos stehen auf unserer Homepage [www.teknos.com](http://www.teknos.com) zur Verfügung. Alle in diesem Dokument aufgeführten Handelsmarken sind ausschließliches Eigentum der Teknos Group oder ihrer verbundenen Unternehmen.