

TYPE	INFRALIT PE 8928 polyester pulver er baseret på polyester harpiks og er fri for TGIC. Ved højere temperatur smelter pulveret og hærdet, så den endelige malingsfilm dannes.
ANVENDELSE	INFRALIT PE 8928 er anvendelig på emner, hvor der kræves en vejrbestandig belægning. Specielt velegnet til lakering af aluminiumsemner.
SPECIELLE EGENSKABER	INFRALIT PE 8928 danner en mekanisk og kemisk resistent malingsfilm, som har en god korrosionsbestandighed, en god farvestabilitet og bevarer glansen, også under udendørs forhold. INFRALIT PE 8928-00 er den generelle variant, beregnet til både højspændings- og friktionspistoler. Variant 8928-02 er kun beregnet til højspændingspistoler. Variant PE 8928-07 er et bonded pulver. Variant 8928-09 er metallic- eller perlemorsfarve beregnet til højspændings-pistoler. Variant 8928-24 har solreflekterende pigmentering.
GODKENDELSER	GSB materialegodkendelse. Registreringsnummer 146c. Qualicoat materialegodkendelse nummer P-0515, kat. 1, Cl. 1. Kvalitetssystemsgodkendelse (modul D) nr. EUFI29-22005225-MED og EC typeafprøvningsattest (modul B) nr. EUFI29-19003427-MED i h.t. direktivet for skibsudstyr (2014/90/EU). EN 45545-2:2013+A1:2015 brandbeskyttelse i jernbanekøretøjer. Kravkategori R1, R7, R10 & R17 - Risikoniveau HL1, HL2 & HL3. Produktet er klassificeret i gruppe M1 i Emission Klassificering af byggematerialer. NFPA 130:2020 Standard for Fixed Guideway Transit and Passenger Rail Systems, Chapter 8 – Vehicles - ASTM E 162:2016 Standard Test Method for Surface Flammability of Materials Using a Radiant Heat Energy Source - ASTM E 662:2017 Standard Test Method for Specific Optical Density of Smoke Generated by Solid Materials

TEKNISKE DATA

Farver	De mest gængse farver fra RAL-CLASSIC farvekortet leveres som lagervarer. Andre farver efter aftale.
Glans 60°	23-33. Glans på perlemorsfarve og andre specialfarver 20-50.
Massefylde	Ca. 1,4 – 1,8 kg/dm ³ afhængig af farve.
Rækkeevne	6-10 m ² /kg afhængig af lagtykkelsen.
Lagtykkelse	Den anbefalede lagtykkelse er 60-100 µm.
Udhærdning	Udhærdningstiden angiver den nødvendige tid til udhærdning af malingen. Udhærdningsparametre og ovntype kan påvirke produktets farve og glans. 15-25 min./180 °C (emnetemperatur). 10-20 min./190 °C (emnetemperatur). 8-12 min./200 °C (emnetemperatur). Pulveret skal opnå rumtemperatur inden pakken åbnes. Påføringssegenskaberne kan forringes, hvis pulvertemperaturen er lavere.

Opbevaring	Holdbarhed er mindst 18 måneder under tørre og kølige forhold, når temperaturen under opbevaring og transport er maks. 25 °C. Den anbefalede udløbsdato for pulver, der er opbevaret i henhold til instruktionerne, vises på emballagens etiket.	
SIKKERHEDS-FORANSTALTNINGER	Selve pulveret er flammesikkert, men sammen med luft kan det danne en eksplosiv blanding, som antændes ved tilstedeværelse af tilstrækkelig antændelsesenergi. Den nedre eksplosive grænse for polyester pulver er ca. 80 g/m³ (Bundesanstalt für Materialprüfung). Ventilation af sprøjteboksen bør justeres således, at luftkoncentrationen er mindre end 50 % af den nedre eksplosive grænseværdi. Ved udregning af pulverkoncentrationen i sprøjteboksen er aflejringen af pulver på arbejdsstykket ikke medregnet. For at undgå at pulver fra boksen flyver ud i de nærliggende arbejdsområder, må luftstrømmens hastighed i boksens åbninger ikke falde til under 0,5 m/s. Der Sprøjtemalere bør bære støvmasker og beskyttelseshandsker. Stænk af pulver på huden bør vaskes af med vand og sæbe.	
BRUGSANVISNING		
Forbehandling	KOLDVALSET STÅL: Affedtning og kromatering eller alternativt en anden egnet kemisk overfladebehandling. ALUMINIUM: Affedtning og kromatering eller alternativt en anden egnet kemisk overfladebehandling.	
FILMEGENSKABER	Substrat, kromateret aluminium (100 x 300 x 0,6 mm). Hærdetid 10 min./ 190 °C, lagtykkes 60-70 µm. Testes efter 1 times hærdning:	
Typiske værdier	Elasticitet (Erichsen prøvning, ISO 1520)	mere end 6 mm
	Faldhammer prøve (ASTM D 2794, d= 15,9 mm)	
	- direct	mere end 40 lbin (45 kgcm)
	- reverse	mere end 40 lbin (45 kgcm)
	Fleksibilitet (ISO 1519)	består med 5 mm
	Vedhæftning (gittersnitprøve, SFS EN ISO 2409)	GT 0.

Ovennævnte vejledende informationer er baserede på laboratorieforsøg og praktiske erfaringer. Oplysningerne er uforpligtende, og vi kan ikke påtage os ansvar for de opnåede resultater under arbejdsforhold uden for vores kontrol, og derfor kan køberen eller brugeren ikke frasige sig forpligtelsen til at teste vores produkters egnethed i forhold til individuelle formål og påføringsmetoder under de faktiske påføringsforhold. Teknos' ansvar dækker alene skader opstået direkte som følge af mangler eller fejl ved de af Teknos leverede produkter. De nyeste versioner af Teknos' tekniske datablade og sikkerhedsdatablade er tilgængelige fra vores hjemmeside www.teknos.com.