

INFRALIT PE 8795-00

Poudre de polyester superdurable

INFRALIT PE 8795-00 est une poudre de polyester superdurable à base de résine de polyester et exempte de TGIV grâce au durcisseur spécial utilisé. À des températures élevées, la poudre fond, durcit et forme un film de peinture persistant.



Indiquée pour les objets nécessitant un revêtement extrêmement résistant aux intempéries, par exemple aux endroits exposés à des niveaux élevés de rayonnement ultraviolet.

La poudre INFRALIT PE 8795-00 forme un film de peinture mécaniquement et chimiquement résistant qui présente une bonne tenue à la corrosion ainsi qu'une stabilité des couleurs et une rétention de brillance exceptionnelles même dans les milieux extérieurs particulièrement hostiles.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Domaines d'application	Fenêtres, Portes, éléments de balcon, Clôtures, Meubles de jardin, Machines, Constructions en acier, Matériel de transport
Support recommandé	Aluminium, Acier, Zinc
Liant	Polyester
Taux de propagation	6 à 10 m ² /kg suivant l'épaisseur du film.
Couche de film	L'épaisseur du film recommandée est de 60 - 100 µm. L'épaisseur du film optimale doit être définie au cas par cas par des applications de test. Dans certains cas, l'épaisseur du film peut être supérieure à la valeur maximale mentionnée précédemment.
Gamme de couleurs	Après accord.
Brillance (60°)	75-99
Stockage	La durée du stockage est au minimum de 18 mois au sec et au frais lorsque la température pendant le stockage et le transport est au max. de +25 °C. Faire particulièrement attention lors des saisons chaudes. Éviter d'entreposer le produit à proximité de sources de chaleur ou de chauffages dans les camions et les entrepôts. Ne pas entreposer les produits en plein soleil. La date d'expiration recommandée du revêtement de poudre qui a été stocké selon les instructions est indiquée sur l'étiquette du colis.
Conditionnement	15 kg ou 20 kg selon la densité de la poudre.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Préparation de la surface

SURFACES EN ACIER : Éliminer la graisse et la saleté. Après cette nettoyage par décapage jusqu'à une qualité Sa 2½ (ISO 8501-1) et/ou un prétraitement chimique adapté.

SURFACES EN ALUMINIUM : Éliminer la graisse et la saleté. Après cette chromatisation ou alternativement un prétraitement chimique adapté.

SURFACES GALVANISÉES À CHAUD ET ÉLECTROZINGUÉES : Retirer la graisse, la saleté et la rouille blanche par un lavage alcalin par exemple. En fonction des conditions d'exposition, la chromatisation ou un prétraitement chimique adapté sont également requis.

Méthode d'application

Pistolet tribo-électrique, Pistolet corona-électrostatique

Temps de séchage

15 min/180°C (température du substrat)

Le temps de durcissement indique le laps de temps nécessaire pour le durcissement de la peinture.

Les paramètres de durcissement et le type de four peuvent affecter la teinte et le brillant de la peinture.

La température du revêtement de poudre doit atteindre la température à l'intérieur de l'atelier de peinture avant que le paquet ne soit ouvert. Les propriétés d'application, peuvent être détériorées, si la température de la poudre est inférieure à cette température.

SANTE ET SECURITE

Mesures de sécurité et de précaution

Voir la Fiche de Données de Sécurité.

La poudre elle-même n'est pas inflammable, mais elle peut former avec l'air un mélange explosif qui s'enflamme en présence d'une énergie d'allumage adéquate. La limite d'explosion inférieure des peintures en poudre typiques se situe entre 20 g/m³ et 80 g/m³ (CEPE, Safe Powder Coating Guideline 8th Edition, 2020). La ventilation de la cabine de pulvérisation doit être ajustée de sorte que la concentration de poudre dans l'air soit inférieure à 50 % de la valeur limite explosive inférieure. La poudre déposée sur la pièce à travailler n'est pas prise en compte pour le calcul de la concentration de poudre dans la cabine de peinture.

Afin d'éviter que de la poudre ne se diffuse depuis la cabine vers les espaces de travail adjacents, la vitesse d'extraction l'air ne doit pas être inférieure à 0,5 m/s. Les peintres au pistolet doivent porter un masque antipoussière et des gants protecteurs. Toute projection de poudre sur la peau doit être lavée à l'eau et au savon.

PROPRIÉTÉS DU FILM

Valeurs typiques	Substrat en aluminium chromaté de 0,6 mm d'épaisseur, étuvage 15 min à +180 °C. Test 1 heure après l'étuvage :
Cross-cut test ISO 2409	GT0
Cupping ISO 1520, mm	6.0
Impact resistance, ISO 6272-2, direct, kgcm	25.0
Impact resistance, ISO 6272-2, reverse, kgcm	25.0
Bend test (cylindrical mandrel) ISO 1519, mm	5.0

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

Les informations ci-dessus sont normatives et basées sur des essais en laboratoire et des expériences pratiques. Elles ne constituent pas un engagement de notre part, et nous déclinons toute responsabilité pour les résultats obtenus dans des conditions de travail sur lesquelles nous n'avons aucun contrôle. Par conséquent, l'acheteur ou l'utilisateur n'est pas déchargé de son obligation de tester nos produits quant à leur aptitude à des moyens et à des méthodes d'application spécifiques dans les conditions d'application effectives. Notre responsabilité couvre uniquement les dommages causés directement par des défauts des produits fournis par Teknos. Ce produit est destiné à un usage strictement professionnel. Par conséquent, l'utilisateur de ce produit doit obligatoirement savoir comment utiliser ce produit d'une façon adéquate, tant d'un point de vue technique que de celui de la sécurité professionnelle. Les versions les plus récentes des « Fiches de données techniques et des Fiches de données de sécurité du produit » de Teknos sont disponibles sur notre site Internet www.teknos.com. Toutes les marques commerciales présentes sur ce document sont la propriété exclusive du groupe Teknos ou de ses filiales.