

TYPE DE PEINTURE	La poudre de polyester INFRALIT PE 8921 est faite de résine de polyester exempte de TGIC. À des températures élevées, la poudre fond, durcit et forme le film de peinture final.
UTILISATION	INFRALIT PE 8921 convient aux objets qui exigent un bon revêtement résistant aux intempéries, en particulier pour le revêtement des objets en aluminium.
CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES	<p>INFRALIT PE 8921 forme un film de peinture résistant du point de vue mécanique et chimique, qui possède une bonne résistance à la corrosion, une bonne stabilité des teintes ainsi qu'une bonne conservation du brillant dans des conditions en extérieur.</p> <p>INFRALIT PE 8921-00 est une version générale qui convient à la pulvérisation tant corona que tribo.</p> <p>La version PE 8921-02 ne convient qu'à la pulvérisation corona.</p> <p>La version PE 8921-09 est une teinte métallique ou nacrée destinée à la pulvérisation à effet corona.</p> <p>La version 8921-16 limite une surface naturellement rouillée. Elle convient aux objets requérant une surface peinte d'aspect rouillé.</p>
APPROBATIONS	<p>Numéro d'approbation Qualicoat P-1000, Cat. 1, Cl. 1.</p> <p>Numéro d'approbation du système de qualité (Module D) EUFI29-22005225-MED et numéro de certificat CE d'examen de type (Module B) EUFI29-21000602-2-MED selon la Directive sur les équipements de marine (2014/90/EU).</p> <p>NFPA 130:2020 Standard for Fixed Guideway Transit and Passenger Rail Systems, Chapter 8 - Vehicles</p> <ul style="list-style-type: none">- 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
INFORMATIONS TECHNIQUES	
Teintes	À convenir. Possibilité nuances métalliques et nacrées.
Brillant 60 °	Effet de texture, avec brillant 5 - 15.
Densité d'application	6 - 10 m ² /kg suivant l'épaisseur du film
Épaisseur du film	L'épaisseur du film recommandée est de 60 - 100 µm.
Temps de durcissement	<p>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.</p> <p>10 - 25 min à 180 °C (température du métal). 9 - 15 min à 190 °C (température du métal). 7 - 12 min à 200 °C (température du métal).</p> <p>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.</p>
Stockage	<p>La durée de 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.</p> <p>La date d'expiration recommandée du revêtement de poudre qui a été stocké selon les instructions est indiquée sur l'étiquette du colis.</p>

MESURES 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 de la poudre de polyester est d'environ 80 g/m³ (Bundesanstalt für Materialprüfung). 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 tout déversement de poudre de la cabine vers les espaces de travail adjacents, la vitesse du débit d'air dans les ouvertures de la cabine ne doivent pas tomber en-dessous de 0,5 m/s.

Les peintres utilisant un pulvérisateur doivent porter des masques anti-poussière et des gants de protection. Toute projection de poudre sur la peau doit être lavée avec de l'eau et du savon.

MODE D'EMPLOI**Préparation de la surface** ACIER PROFILÉ À FROID : Dégraissage et phosphatation au zinc.

ALUMINIUM : Dégraissage et chromatisation, ou alternativement un traitement de conversion adapté.

PROPRIÉTÉS DU FILMSubstrat en aluminium chromé (100 x 300 x 0,6 mm). Étuvage 15 min à 180 °C, épaisseur de film 60 - 70 µm.
Test 1 heure après l'étuvage :**Valeurs typiques**

Flexibilité (Erichsen, ISO 1520)	plus de 6 mm
Résistance aux impact (ASTM D 2794 ; diamètre 15,9 mm)	
- direct	plus de 2,5 Nm
- inverse	plus de 2,5 Nm
Flexibilité (ISO 1519)	moins de 5 mm
Adhérence (test coupe transversale, EN ISO 2409)	GT 0

Les informations contenues dans la présente fiche technique sont données à titre indicatif. Elles sont fondées sur le résultat des essais en laboratoire et sur l'expérience pratique. Teknos répond de la conformité de ce produit aux normes de qualité en vigueur dans la société. Toutefois, Teknos n'engage pas sa responsabilité quant à l'application de la peinture, car cette dernière dépend en grande partie des conditions dans lesquelles la préparation des surfaces et l'application de la peinture ont eu lieu. La société Teknos ne peut être tenue responsable des dommages résultant d'une mauvaise utilisation du produit. Ce produit est destiné à un usage strictement professionnel. Par conséquent, l'utilisateur de ce produit doit impérativement savoir comment utiliser ce produit d'une façon adéquate, tant d'un point de vue technique que de la sécurité professionnelle. Des versions actualisées des fiches techniques, des fiches de données de sécurité et des fiches système des produits Teknos peuvent être consultées sur le site de la société www.teknos.com.
