

INFRALIT EP 8024-00, -21,-22, -23

Poudres époxy

| | |
|---------------------------------------|---|
| TYPE DE PEINTURE | INFRALIT EP 8024 est une poudre finement pulvérisée à base d'une résine époxy spéciale et d'un durcisseur phénolique. À des températures élevées, la poudre fond, durcit et forme le film de peinture final. |
| UTILISATION | La poudre époxy INFRALIT EP 8024 est utilisée pour les produits exigeants, principalement au sein de l'industrie métallique lourde. |
| CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES | Le film de peinture résultant possède d'excellentes propriétés mécaniques, c'est-à-dire une bonne résistance à l'abrasion et aux impacts, et une bonne élasticité. Le film ne se raye pas facilement, et il supporte l'action des acides, des alcalis, des graisses et des solvants. Il possède de bonnes propriétés anticorrosives également. Lors d'une exposition en extérieur, le film a tendance à subir un farinage. Ce phénomène, cependant, affecte uniquement l'apparence, et non le pouvoir protecteur. |
| INFORMATIONS TECHNIQUES | |
| Teintes | À convenir. |
| Degrés de brillance | Brillant |
| Extraits secs en volume | 100 % |
| Densité | Env. 1,5 kg/dm ³ |
| Densité d'application | 1,3 - 7,8 m ² /kg suivant l'épaisseur du film |
| Épaisseur du film | 80 - 480 µm |
| Temps de durcissement | EP 8024-00: 10 min à 180 °C (température du métal) EP 8024-21: 15 min à 140 °C (température du métal) EP 8024-22: 30 min à 130 °C (température du métal) EP 8024-23: 15 min à 130 °C (température du métal) |
| Point de fusion | env. 100 °C |
| Conditionnement | 20 kg |
| Stockage | Dans un endroit sec et frais. |

| | |
|----------------------------|--|
| MESURES DE SÉCURITÉ | <p>La poudre elle-même n'est pas inflammable, mais peut former avec l'air un mélange explosif qui s'allume en présence d'une énergie d'allumage adéquate. La limite d'explosion inférieure de la poudre époxy est d'environ 60 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.</p> <p>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.</p> <p>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.</p> |
|----------------------------|--|

MODE D'EMPLOI**Préparation de la surface et application**

SURFACES PROFILÉES À FROID : Dégraisser dans un bain de vapeur de trichloréthylène ou un lavage alcalin. Application par pulvérisation électrostatique en une épaisseur de film de 80 - 150 µm.

SURFACES PROFILÉES À CHAUD ET MOULAGES : Éliminer la graisse et la saleté. Nettoyer par décapage jusqu'à une qualité Sa 2½ (ISO 8501-1). Le profil de la surface doit être au moins Medium (G) ISO 8503-2. Éliminer la poussière. Les pièces à travailler nettoyées par décapage peuvent être préchauffées avant l'application. La température maximale pendant le préchauffage est de +240 °C, la température de surface recommandée lors de l'application est de +230°C. L'épaisseur de film recommandée est de 80 - 400 µm en fonction des conditions de services. Si des mesures de porosité sont faites, elles sont faites selon la recommandation (5 mars 1985) de Suomen Korroosioyhdistys r.y. (Société finnoise contre la corrosion). Les pores doivent être réparés avec, par exemple, de la peinture époxy 2-pack.

PROPRIÉTÉS DU FILM

Les résultats suivants ont été obtenus avec un film qui a été durci pendant 10 min à +180 °C, une épaisseur de film de 80 µm :

Valeurs typiques

| | |
|--|--|
| Résistance aux impacts (ISO 6272) | |
| - direct | 80 in.-lb |
| - inverse | 80 in.-lb |
| Pendule de dureté (König, SFS 3642) | 220 s |
| Flexibilité (SFS ISO 6860) | moins de 5 mm |
| Dureté Buchholz (DIN 53153) | 100 |
| Résistance à l'abrasion (Taber Abraser) Adhérence (test de coupe transversale, EN ISO 2409) Adhérence (Système d'essai d'adhérence Sæberg) | perte de masse 30 mg/1 000 rotations GT 0 20,6 N/mm ² |
| - zone du bouton 1,13 cm ² | |
| - substrat : Panneau épais 10 mm décapé à Sa 2½ | |
| - épaisseur du revêtement environ 200 µm | |
| Résistance à la corrosion (ISO 7253) | |
| - Substrat : panneau décapé à Sa 2½ | 5 mm |
| - durée du test 1 000 h | - |
| - épaisseur du revêtement environ 200 µm | 1,1 % |
| - détachement de la coupe | |
| - boursouffure (ISO 4628-2) | |
| Absorption de l'eau +20 °C/2 mois | |

Résistance chimique

| | |
|----|---|
| + | Pas de modification |
| - | boursouffures dans le film |
| ± | film enflé/ramolli |
| // | test terminé |
| 1) | 10 % par poids d'acide concentré, 90 % par poids d'eau distillée |
| 2) | 50 % par poids d'acide concentré, 50 % par poids d'eau distillée |
| 3) | 40 % par poids de solution de 25 % d'ammoniac de 60 % par poids d'eau distillée |
| 4) | 29 % par poids de 35 % de peroxyde d'hydrogène, 71 % par poids d'eau distillée |

Suite de

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.

