
TYPE DE PEINTURE	La poudre INFRALIT EP 8027 est à base de résine époxy. À des températures élevées, la poudre fond, durcit et forme un film de peinture persistant.
UTILISATION	La poudre époxy INFRALIT EP 8027 s'utilise sur les surfaces métalliques, notamment celles des luminaires, dispositifs, meubles, équipements de magasin, matériels agricoles et appareils ménagers. Elle est également indiquée dans de nombreux domaines spécialisés de l'industrie lourde métallurgique et chimique.
CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES	Le film de peinture qui en résulte présente d'excellentes propriétés mécaniques, à savoir une bonne résistance à l'abrasion et aux chocs, ainsi qu'une bonne élasticité. Il ne se raye pas facilement et il résiste aux acides, aux bases, aux graisses ainsi qu'aux solvants. Il possède également de bonnes propriétés anticorrosives. En extérieur, le film de peinture aura tendance à fariner. Cependant, ce phénomène affecte uniquement l'aspect visuel et non le pouvoir protecteur. Un matériau alternatif pour un usage en extérieur est une poudre polyester INFRALIT, qui est très peu sujette au farinage.
INFORMATIONS TECHNIQUES	
Pulvérisation	La version à usage général EP 8040-00 convient à tous les pulvérisateurs à charge tribo-électrique ainsi qu'à la plupart des pulvérisateurs à effet corona. La version 02 ne conviennent qu'aux pulvérisateurs à effet corona. La version 06 a des qualités intensifiées pour pulvérisateurs à charge tribo-électrique.
Teintes	À convenir.
Brillant 60 °	0 - 40
Extraits secs en volume	100%
Densité	Env. 1,3 - 1,7 kg/dm ³ en fonction de la teinte
Densité d'application	4 - 15 m ² /kg suivant l'épaisseur du film
Épaisseur du film	Une application de la version standard donne une épaisseur de film de 40 à 150 µm.
Temps de durcissement	10 min à 200 °C (température du métal) 15 min à 190 °C (température du métal)
Point de fusion	env. 100°C
Conditionnement	15 kg ou 20 kg suivant la densité de la poudre.
Stockage	Dans un lieu sec et frais.

MESURES DE SÉCURITÉ	La poudre n'est pas inflammable en soi mais elle peut former avec l'air un mélange explosif susceptible de s'enflammer en présence d'une énergie d'allumage suffisante. La limite inférieure d'explosivité de la poudre de polyester est d'environ 60 g/m ³ (selon Bundesanstalt für Materialprüfung). La ventilation de la cabine de pulvérisation doit être réglée en sorte que la concentration de poudre dans l'air soit inférieure à 50 % de la limite inférieure d'explosivité. Le calcul de la concentration de poudre dans la cabine de pulvérisation ne prend pas en compte la poudre déposée sur la pièce à traiter. 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.
----------------------------	---

MODE D'EMPLOI

Préparation de la surface Éliminer la graisse et la saleté avec précaution. Il est possible de dégraisser dans un simple bain de vapeur de trichloréthylène ou un lavage alcalin.

Nettoyer par décapage ou effectuer une érosion et une phosphatation sur les surfaces rouillées et écaillées.

Le profil de la surface décapée doit être « moyen » (G) ou mieux. Voir la norme ISO 8503-2.

SURFACES LAMINÉES À FROID : Dégraisser par un bain de vapeur de trichloréthylène ou un lavage à la soude. Application par pulvérisation électrostatique d'un film d'une épaisseur de 80 à 150 µm.

SURFACES EN ALUMINIUM : Dégraisser par un lavage à la soude, par exemple. Les surfaces qui seront exposées à des conditions atmosphériques éprouvantes devront également subir une chromatisation.

SURFACES GALVANISÉES À CHAUD ET ZINGUÉES : Enlever les taches de graisse et de rouille blanche par un lavage à la soude. Suivant les conditions d'exposition, un phosphatage au zinc ou une chromatisation peut également être nécessaire.

SURFACES LAMINÉES À CHAUD ET MOULAGE : Enlever les taches de graisse et de saleté. Décaper au degré Sa 2½ ou mieux (selon ISO 8501-1). Le profil de surface doit être « moyen » (G) ou mieux selon ISO 8503-2. Enlever la poussière.

Le décapage est également conseillé pour d'autres surfaces, en particulier les surfaces en fonte, lorsque cela est possible car cela permet une excellente adhérence de la poudre époxy.

PROPRIÉTÉS DU FILM

Les résultats suivants ont été obtenus avec la version standard, un durcissement de 10 min à 200 °C et une épaisseur de film de 50 µm :

Propriétés physiques	Flexibilité (Erichsen, ISO 1520)	plus de 7 mm
	Résistance aux chocs (Erichsen, SFS EN ISO 6272)	
	- direct	Supérieure à 20 kgcm
	- inverse	Supérieure à 20 kgcm
	Flexibilité (SFS ISO 6860)	moins de 5 mm
	Adhérence (test croisé, 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.



EN_1044_Tuoteseloste.pdf