

INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087

Poudre époxy/polyester

TYPE DE PEINTURE	INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 sont des revêtements de poudre basés sur un mélange d'époxy solide et de liants polyester. À des températures élevées, les poudres fondent, durcissent et forment le film de peinture final.
UTILISATION	Les poudres époxy/polyester INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 conviennent en tant que revêtement de produits de l'industrie du métal, tels que les fixations d'éclairage, les appareils, les grillages et les fixations réfrigérantes.
CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES	Les poudres époxy/polyester INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 forment un film doté d'une résistance mécanique et chimique et de bonnes propriétés anticorrosives. Lors d'une exposition en extérieur, les poudres époxy/polyester INFRALIT EP/PE 8081, 8082, 8085, 8086, 8087 ont tendance à devenir mates (farinage) comme les poudres époxy pures. Cependant, leur tendance à jaunir lors d'un excès de cuisson et d'une exposition à la chaleur et aux rayons ultraviolets est mineure comparé aux poudres époxy. La version EP/PE...-66 possède une résistance à l'usure et aux rayures améliorée.
APPROBATIONS	Groupe M1 dans la classification des émissions des matériaux de construction. IMO FTPC Part 5 - Test d'inflammabilité de surface et IMO FTPC Part 2 - Test de fumée et de toxicité.
INFORMATIONS TECHNIQUES	
Pulvérisation	Les versions EP/PE...-00, -13 et -19 conviennent aussi bien aux pulvérisateurs à effet corona qu'à charge tribo-électrique. Les versions -02, -09 et -17 ne conviennent qu'aux pulvérisateurs à effet corona.
Teintes	À convenir
Degrés de brillance	EP/PE 8081 - effet similaire au papier de verre EP/PE 8082 - structure ondulée EP/PE 8085 - brillant EP/PE 8086 - semi-brillant EP/PE 8087 - mat
Extraits secs en volume	100 %
Densité	Env. 1,25 - 1,70 kg/dm ³ en fonction de la teinte
Densité d'application	4 - 15 m ² /kg suivant de l'épaisseur du film
Épaisseur du film	Une seule application donne une épaisseur de film de 40 - 150 µm. En cas de peinture avec de la poudre EP/PE 8082, il vaut mieux trouver une épaisseur de film adaptée à l'aide d'essais pour chaque teinte. L'épaisseur de film minimale habituelle est de 70 µm ou plus.
Temps de durcissement	EP/PE 8081, 8082, 8085 et 8086 : 15 min à 180 °C (température du métal) Exceptions : EP/PE 8087, 8085-18, 8086-18 : 10 min à 200 °C (température du métal) EP/PE 8087-01 : 10 min à 180 °C (température du métal) EP/PE 8085-26, 8086-26 : 15 min à 190 °C (température du métal) EP/PE 8082-04 : 15 min à 80°C ou 10 min à 200°C (pour obtenir une finition plus mate) EP/PE 8081-50, 8082-50 : 10 min à 160°C ou 5 min à 180°C
Conditionnement	15 kg ou 20 kg selon la densité de la poudre.
Stockage	Dans un endroit sec et frais.

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 est d'environ 70 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 SURFACES PROFILÉES À FROID : Dégraisser dans un bain de vapeur de trichloréthylène ou un lavage alcalin. La phosphatation au zinc est également requise si la pièce à travailler est destinée à une exposition en extérieur ou sera soumise à des contraintes exceptionnelles à l'intérieur.

SURFACES EN ALUMINIUM : Dégraisser par un lavage alcalin par exemple. Les surfaces qui seront exposées à des conditions climatiques rudes doivent également être chromées.

SURFACES GALVANISÉES À CHAUD ET ÉLECTROZINGUÉES : Retirer la graisse et la rouille blanche par un lavage alcalin par exemple. En fonction des conditions d'exposition, la phosphatation au zinc ou la chromatation sont également requises.

SURFACES PROFILÉES À CHAUD : Nettoyer par décapage à la qualité de préparation Sa 2½ (ISO 8501-1). Le profil de la surface nettoyée par décapage doit être au moins medium (G). Voir la norme ISO 8503-2.

PROPRIÉTÉS DU FILM

Substrat en acier profilé à froid, temps de durcissement 15 min à 180°C :

Valeurs typiques

Flexibilité (Erichsen, ISO 1520)	7 mm
Résistance aux impacts (Erichsen, SFS EN ISO 6272)	
- direct	40 kgcm
- inverse	40 kgcm
Pendule de dureté (König, SFS 3642)	180 s
Flexibilité (SFS ISO 6860)	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.