

TYPE DE PEINTURE	INFRALIT EP/PE 8087-30 est un revêtement de poudre basé sur un mélange d'époxy solide et de liants polyester. À des températures élevées, la poudre fond, durcit et forme le film de peinture final.
UTILISATION	La poudre époxy/polyester INFRALIT EP/PE 8087-30 convient en tant que peinture à une couche pour le revêtement de produits de l'industrie du métal, tels que les fixations d'éclairage, les appareils, les grillages et les fixations réfrigérantes.
CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES	<p>La poudre époxy/polyester INFRALIT EP/PE 8087-30 forme un film doté d'une résistance mécanique et chimique et de bonnes propriétés anticorrosives. Lors d'une exposition en extérieur, les poudres époxy/polyester 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.</p> <p>INFRALIT EP/PE 8087-30 convient également en tant qu'apprêt sous un revêtement d'une autre poudre INFRALIT. Un système de peinture à deux couches fournit une couche de protection plus épaisse et facilite le revêtement des bords tranchants. Le système convient également pour les objets en extérieur qui sont exposés aux rayons UV lorsqu'un revêtement de poudre INFRALIT résistant aux intempéries adapté est choisi comme couche finale.</p>
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	Le revêtement de poudre est conçu pour une application par pulvérisation par charge corona. La fonctionnalité de la pulvérisation par charge tribo doit être vérifiée sur chaque ligne de revêtement par une application test.
Teintes	RAL-7001 Autres teintes à convenir.
Degrés de brillance	Mat
Extraits secs en volume	100 %
Densité	Env. 1,60 - 1,70 kg/dm ³
Densité d'application	4 - 15 m ² /kg suivant l'épaisseur du film
Épaisseur du film	En cas d'un système à deux couches, l'épaisseur de film optimale doit être définie à chaque cas par des applications test. Une base convenable est d'environ 70 µm pour chaque couche de peinture.
Temps de durcissement	10 min à 180 °C (température du métal).
Conditionnement	20 kg
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.

Tourner la page

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 ou un traitement de conversion adapté sont également requis 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. La chromatisation ou un traitement de conversion adapté sont également requis si la pièce à travailler est destinée à une exposition en extérieur ou sera soumise à des contraintes exceptionnelles à l'intérieur.

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 chromatisation ou un traitement de conversion adapté peuvent être également requis.

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 moyennement rugueuse. Voir la norme ISO 8503-2.

PROPRIÉTÉS DU FILM

Substrat d'acier profilé à froid épaisseur 0,8 mm, épaisseur du film 65 µm, temps de durcissement 10 min à 180 °C :

Valeurs typiques

Flexibilité (Erichsen, ISO 1520)	plus de 7 mm
Résistance aux impacts (Erichsen, SFS EN ISO 6272)	
- direct	plus de 40 kgcm
- inverse	plus de 40 kgcm
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.