
TYPE DE PEINTURE	Revêtement de poudre INFRALIT EP/PE 8235 basée sur une résine époxy et polyester, qui, à des températures élevées, durcit et forme le film de peinture final.
UTILISATION	La poudre époxy./polyester INFRALIT EP/PE 8235 convient pour les revêtements d'objets requérant des propriétés anti-microbiennes. Les propriétés anti-microbiennes de la poudre époxy/polyester INFRALIT EP/PE 8235 sont basées sur les ingrédients actifs des métaux nobles.
CARACTÉRISTIQUES PARTICULIÈRES	La résistance mécanique et chimique et les propriétés anti-corrosives d'INFRALIT EP/PE 8235 sont pratiquement égales à celles des époxy. Lors d'une exposition en extérieur, comme les poudres époxy/polyester en général, a tendance à devenir mate (farinage) comme les poudres époxy pures. Cependant, sa tendance à jaunir lors d'un excès de cuisson et d'une exposition aux rayons ultraviolets est mineure comparé aux poudres époxy.
APPROBATIONS	La poudre époxy/polyester INFRALIT EP/PE 8235 satisfait aux exigences de la norme ISO 22196 en matière de prévention de la prolifération de certains microbes.

INFORMATIONS TECHNIQUES	
Pulvérisation	Convient aussi bien aux pulvérisateurs à effet corona qu'à charge tribo-électrique.
Teintes	À convenir.
Degrés de brillance	EP/PE 8235-30 : mat EP/PE 8235-74 : semi-brillant, le revêtement fournit une protection ESD EP/PE 8235-75 : semi-brillant EP/PE 8235-90 : brillant
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 l'épaisseur du film
Épaisseur du film	Une seule application donne une épaisseur de film de 40 - 150 µm.
Temps de durcissement	EP/PE 8235-74, -75 et -90 : 15 min à 180 °C (température du métal) EP/PE 8235-30 : 10 min à 200 °C (température du métal)
Conditionnement	20 kg
Stockage	Dans un endroit sec et frais.

MESURES DE SECURITE

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 : Dégraissage et phosphatation au fer. 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 chromatisation 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 :

Propriétés physiques	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.