

# INFRALIT PE 8928-00

## Poudre polyester

INFRALIT PE 8928-00 est une poudre de polyester exempte de TGIC basée sur la résine de polyester solide. À des températures élevées, la poudre fond, durcit et forme le film de peinture final.



Convient aux objets qui exigent un bon revêtement résistant aux intempéries, en particulier pour le revêtement des objets en aluminium. INFRALIT PE 8928-00 forme un film résistant d'un point de vue mécanique et chimique qui présente une bonne résistance à la corrosion et une bonne stabilité des teintes ainsi qu'une bonne conservation du brillant dans des conditions en extérieur.

### HOMOLOGATIONS:

Licence de matériel GSB. Numéro d'immatriculation 146c, Cl. "Florida 1 year".

Numéro d'approbation Qualicoat P-0515, Cat. 1, Cl. 1.

Groupe M1 dans la classification des émissions des matériaux de construction.

Numéro de certificat d'approbation de système qualité (Module D) number EUFI29-22005225-MED et numéro d'attestation d'examen de type CE (Module B) EUFI29-19003427-MED conformément à la Directive relative aux équipements marins (2014/90/EU).

EN 45545-2:2013+A1:2015 Protection contre les incendies dans les véhicules ferroviaires. Exigences R1, R7, R10 et R17 - Niveaux de risque HL1, HL2 et HL3.

NFPA 130:2020 Standard for Fixed Guideway Transit and Passenger Rail Systems, Chapter 8 - Vehicles

- ASTM E 162:2016 Standard Test Method for Surface Flammability of Materials Using a Radiant Heat Energy Source

- ASTM E 662:2017 Standard Test Method for Specific Optical Density of Smoke Generated by Solid Materials

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

<b>Certificats, agréments et classification</b>	ASTM E 662:2017, ASTM E 162:2016, EN 45545-2, Licence de matériel GSB Florida 1, La classification M1, Marine Equipment Approval (Module D), Marine Equipment Approval (Module B), Approbation Qualicoat, Cl. 1
<b>Domaines d'application</b>	Fenêtres, Portes, éléments de balcon, Clôtures, Meubles de jardin, Machines, Constructions en acier, Matériel de transport, Navire
<b>Support recommandé</b>	Aluminium, Acier, Zinc
<b>Liant</b>	Polyester
<b>Matières solides</b>	100 %

<b>Taux de propagation</b>	6 à 10 m <sup>2</sup> /kg suivant l'épaisseur du film.
<b>Couche de film</b>	L'épaisseur du film recommandée est de 60 - 100 µm.  L'épaisseur du film optimale doit être définie au cas par cas par des applications de test. Dans certains cas, l'épaisseur du film peut être supérieure à la valeur maximale mentionnée précédemment.
<b>Gamme de couleurs</b>	Les nuances les plus communes selon les cartes de teintes RAL-CLASSIC fournies directement à partir du stock. Autres nuances à convenir.
<b>Brillance (60°)</b>	23-33
<b>Densité</b>	Env. 1,4 - 1,8 kg/dm <sup>3</sup> suivant la teinte.
<b>Stockage</b>	La durée du stockage est au minimum de 18 mois au sec et au frais lorsque la température pendant le stockage et le transport est au max. de +25 °C.  Faire particulièrement attention lors des saisons chaudes. Éviter d'entreposer le produit à proximité de sources de chaleur ou de chauffages dans les camions et les entrepôts. Ne pas entreposer les produits en plein soleil. La date d'expiration recommandée du revêtement de poudre qui a été stocké selon les instructions est indiquée sur l'étiquette du colis.
<b>Conditionnement</b>	15 kg ou 20 kg selon la densité de la poudre.

## INSTRUCTIONS D'UTILISATION

<b>Préparation de la surface</b>	<p>SURFACES EN ACIER : Éliminer la graisse et la saleté. Après cette nettoyage par décapage jusqu'à une qualité Sa 2½ (ISO 8501-1) et/ou un prétraitement chimique adapté.</p> <p>SURFACES EN ALUMINIUM : Éliminer la graisse et la saleté. Après cette chromatation ou alternativement un prétraitement chimique adapté.</p> <p>SURFACES GALVANISÉES À CHAUD ET ÉLECTROZINGUÉES : Retirer la graisse, la saleté et la rouille blanche par un lavage alcalin par exemple. En fonction des conditions d'exposition, la chromatation ou un prétraitement chimique adapté sont également requises.</p>
<b>Méthode d'application</b>	Pistolet tribo-électrique, Pistolet corona-électrostatique

### Temps de séchage

15-25 min/180 °C (température du substrat)

8-12 min/200 °C (température du substrat)

Le temps de durcissement indique le laps de temps nécessaire pour le durcissement de la peinture.

Les paramètres de durcissement et le type de four peuvent affecter la teinte et le brillant de la peinture.

La température du revêtement de poudre doit atteindre la température à l'intérieur de l'atelier de peinture avant que le paquet ne soit ouvert. Les propriétés d'application, peuvent être détériorées, si la température de la poudre est inférieure à cette température.

## SANTE ET SECURITE

### Mesures de sécurité et de précaution

Voir la Fiche de Données 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 des peintures en poudre typiques se situe entre 20 g/m<sup>3</sup> et 80 g/m<sup>3</sup> (CEPE, Safe Powder Coating Guideline 8th Edition, 2020). 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 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.

## PROPRIÉTÉS DU FILM

### Valeurs typiques

Substrat en aluminium chromaté de 0,6 mm d'épaisseur, étuvage 10 min à +190 °C, épaisseur de film 60 - 70 µm. Test 1 heure après l'étuvage :

<b>Cross-cut test ISO 2409</b>	GTO
<b>Cupping ISO 1520, mm</b>	6.0
<b>Impact resistance, ISO 6272-2, direct, kgcm</b>	40.0
<b>Impact resistance, ISO 6272-2, reverse, kgcm</b>	40.0
<b>Bend test (cylindrical mandrel) ISO 1519, mm</b>	5.0

**Teknos Group Oy Takkatie 3, P.O.Box 107 FI-00371 Helsinki, Finland Tel. +358 9 506 091**

Les informations ci-dessus sont normatives et basées sur des essais en laboratoire et des expériences pratiques. Elles ne constituent pas un engagement de notre part, et nous déclinons toute responsabilité pour les résultats obtenus dans des conditions de travail sur lesquelles nous n'avons aucun contrôle. Par conséquent, l'acheteur ou l'utilisateur n'est pas déchargé de son obligation de tester nos produits quant à leur aptitude à des moyens et à des méthodes d'application spécifiques dans les conditions d'application effectives. Notre responsabilité couvre uniquement les dommages causés directement par des défauts des produits fournis par Teknos. Ce produit est destiné à un usage strictement professionnel. Par conséquent, l'utilisateur de ce produit doit obligatoirement savoir comment utiliser ce produit d'une façon adéquate, tant d'un point de vue technique que de celui de la sécurité professionnelle. Les versions les plus récentes des « Fiches de données techniques et des Fiches de données de sécurité du produit » de Teknos sont disponibles sur notre site Internet [www.teknos.com](http://www.teknos.com). Toutes les marques commerciales présentes sur ce document sont la propriété exclusive du groupe Teknos ou de ses filiales.