

INFRALIT EP/PE 8086-05

Poudre époxy/polyester zinc

INFRALIT EP/PE 8086-05 est un revêtement de poudre basé sur une résine époxy et polyester contenant du zinc métallique, possédant de très bonnes propriétés anticorrosives. À des températures élevées, la poudre fond, durcit et forme le film de peinture final.



INFRALIT EP/PE 8086-05 convient principalement sur les surfaces métalliques nettoyées par décapage à une préparation de qualité Sa 2½, lorsque les constructions seront exposées à des environnements très corrosifs. Le produit est conçu principalement pour servir d'apprêt.

INFRALIT EP/PE 8086-05 forme un film de peinture mécaniquement résistant qui présente de bonnes propriétés anti-corrosives. La surface peut recevoir une couche finale consistant en un revêtement de poudre INFRALIT ou quelque autre peinture adaptée.

Contactez le département des ventes Teknos si l'intention est de simplement faire fondre l'apprêt avant d'appliquer la couche finale.

Il faut éviter tout excès de cuisson du revêtement de poudre INFRALIT EP/PE 8086-05 lors de la couche finale. Si la température d'étuvage de l'apprêt est supérieure à 205 °C, l'adhérence entre les couches peut être réduite. Nous recommandons de toujours vérifier l'adhérence entre les couches lorsqu'un four à gaz à flamme directe est utilisé dans des peintures à deux couches.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Domaines d'application	Constructions en acier, Matériel de transport, Machines
Support recommandé	Acier, Zinc
Liant	Epoxy-polyester
Matières solides	100 %
Taux de propagation	Env. 6 m ² /kg suivant l'épaisseur du film.
Couche de film	Env. 60 µm au-dessus des pics du profil de surface.
Gamme de couleurs	Gris foncé.
Brillance (60°)	Semi-brillant
Densité	2,6 kg/dm ³

Stockage

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.

INSTRUCTIONS D'UTILISATION

Préparation de la surface

SURFACES EN ACIER : Éliminer la graisse et la saleté. Après ce nettoyage par décapage jusqu'à une qualité Sa 2½ (ISO 8501-1) et/ou un prétraitement chimique adapté.

SURFACES EN ALUMINIUM : Éliminer la graisse et la saleté. Après cette chromatisation ou alternativement un prétraitement chimique adapté.

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 chromatisation ou un prétraitement chimique adapté sont également requis.

Méthode d'application

Pistolet corona-électrostatique

Temps de séchage

10 min/180°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/m³ et 80 g/m³ (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. Il faut éviter tout soudage en raison de la teneur en zinc de la poudre.

PROPRIÉTÉS DU FILM

Valeurs typiques	Substrat en acier profilé à froid, temps de durcissement 10 min à 180 °C :
Bend test (Conical mandrel) SFS ISO 6860, mm	OK
Cross-cut test ISO 2409	GTO
Cupping ISO 1520, mm	7.0
Impact resistance, ISO 6272-2, direct, kgcm	40.0
Impact resistance, ISO 6272-2, reverse, kgcm	40.0
Pendulum damping test (ISO 1522), s	180.0

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. Toutes les marques commerciales présentes sur ce document sont la propriété exclusive du groupe Teknos ou de ses filiales.