

# INFRALIT EP/PE 8087-01

## Poudre époxy/polyester

INFRALIT EP/PE 8087-01 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.

Convient 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.

INFRALIT EP/PE 8087-01 forme un film de peinture mécaniquement et chimiquement résistant qui présente de bonnes propriétés anticorrosives. Lors d'une exposition en extérieur, le poudre époxy/polyester INFRALIT EP/PE 8087-01 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 à la chaleur et aux rayons ultraviolets est mineure comparé aux poudres époxy.



## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

<b>Domaines d'application</b>	Navire, Machines, Constructions en acier, Meubles, Appareils ménagers
<b>Support recommandé</b>	Acier, Zinc, Aluminium
<b>Liant</b>	Epoxy-polyester
<b>Matières solides</b>	100 %
<b>Taux de propagation</b>	4 - 15 m <sup>2</sup> /kg suivant de l'épaisseur du film.
<b>Couche de film</b>	Une seule application donne une épaisseur de film de 60 - 120 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>	Après accord.
<b>Brillance (60°)</b>	Mat
<b>Densité</b>	Env. 1,25 - 1,80 kg/dm <sup>3</sup> en fonction de 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

### Préparation de la surface

**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.

**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 tribo-électrique, 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/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.

## PROPRIÉTÉS DU FILM

### Valeurs typiques

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

<b>Bend test (Conical mandrel) SFS ISO 6860, mm</b>	OK
<b>Cross-cut test ISO 2409</b>	GTO
<b>Cupping ISO 1520, mm</b>	7.0
<b>Impact resistance, ISO 6272-2, direct, kgcm</b>	40.0
<b>Impact resistance, ISO 6272-2, reverse, kgcm</b>	40.0
<b>Pendulum damping test (ISO 1522), s</b>	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](http://www.teknos.com). Toutes les marques commerciales présentes sur ce document sont la propriété exclusive du groupe Teknos ou de ses filiales.