

# INFRALIT SI 8009-02

## Poudre de silicone

INFRALIT SI 8009-02 est une poudre basée sur la résine de silicone solide. La résine de silicone donne à la poudre une très bonne résistance à la chaleur. À des températures élevées, la poudre fond, durcit et forme le film de peinture final.



La poudre de silicone INFRALIT SI 8009-02 est utilisée lorsqu'une très bonne résistance à la chaleur est exigée. La poudre peut être utilisée à des températures allant jusqu'à 600 °C. La poudre présente également une bonne résistance aux intempéries et peut être utilisée aussi bien en extérieur qu'en l'intérieur. Avant d'utiliser les poudres aux teintes métalliques en milieu extérieur, il convient d'en discuter avec le fabricant de peinture.

Du fait de la caractéristique particulière de ce produit, les propriétés mécaniques ne sont pas équivalentes à celles des poudres conventionnelles. Avec ce produit, nous recommandons d'utiliser une trémie de fluidification.

## CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

<b>Domaines d'application</b>	Cheminée, Machines, Sauna
<b>Support recommandé</b>	Acier, Zinc
<b>Liant</b>	Silicone
<b>Matières solides</b>	100%
<b>Taux de propagation</b>	7 à 12 m <sup>2</sup> /kg suivant l'épaisseur du film.
<b>Couche de film</b>	L'épaisseur du film recommandée est de 50 - 90 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>	Noire. La teinte et le brillant originaux peuvent s'altérer à des températures de travail élevées.
<b>Brillance (60°)</b>	Mat
<b>Densité</b>	Env. 1,5 kg/dm <sup>3</sup>

## Stockage

Dans des conditions sèches et fraîches, 12 mois au maximum en fonction de la température (5 - 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.

## Conditionnement

20 kg.

## INSTRUCTIONS D'UTILISATION

### Préparation de la surface

SURFACES EN ACIER : Éliminer la graisse et la saleté. Nettoyer par décapage jusqu'à une qualité Sa 2½ (ISO 8501-1). Le profil de la surface est au moins medium (G) ISO 8503-2. Éliminer la poussière.

### Méthode d'application

Pistolet corona-électrostatique

### Temps de séchage

30 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

<b>Valeurs typiques</b>	Substrat des plaques de métal de Sa 2 ½, étuvage 30 min à +200 °C, épaisseur de film 60 - 80 µm. Test 1 heure après l'étuvage :
<b>Cross-cut test ISO 2409</b>	GT0
<b>Cross-cut test ISO 2409 100h/500°C</b>	GT0
<b>Cross-cut test ISO 2409 100h/600°C</b>	GT1

**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.