



FREIOPLAST-Peinture Hydro

WL1509H

Propriétés	■ Laque Hydrodiluable monocouche ■ Utilisation par ex. dans la branche "machine outil et divers appareils" ■ Séchage rapide ■ Cuisson possible	
Données techniques et physiques	■ Liant de base	Combinaison de résines Acrylique / Epoxydique
	■ Teintes	Toutes les teintes standards
	■ Indice de brillance visuel	satiné mat
	■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d'écoulement 75-85 secondes 4 mm coupe
	■ Diluant	eau déminéralisée
	■ Valeur du pH	8,5-8,7
	■ Densité détermination théorique	1,0-1,1 g/ml
	■ Extrait sec détermination théorique	34-39 %
	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	290-310 ml/kg
	■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	260-280 g/m², Épaisseur 80 µm
	■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WL1509HRA905
Supports	■ Acier - un examen préliminaire est requis pour les surfaces zinguées	
Préparation de surface	■ Le support doit être exempt de substances anti-adhérentes comme par ex. huiles, graisses, rouille, calamine, cires et agents de démoulage. Des essais préalables sont conseillés pour garantir l'adéquation de la qualité du revêtement avec le support. Pour des exigences plus élevées, nous recommandons une phosphatation par ex. pour la tenue à la corrosion et un sablage, un ponçage ou un dérochage par ex. pour l'adhérence	
Proposition de gammes de produits	■ Supports	sur plaque d'acier phosphatée
	■ Laque de finition	WL1509HRA905 Épaisseur du film sec 80 µm
Tests mécaniques	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0
Mise en oeuvre et utilisation	■ Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène (par exemple: un mélangeur à grande vitesse). Pour éviter la formation de la peau, couvrir avec de l'eau. Le film de peinture sec ne doit pas dépasser 80 µm - Risque de formation de bulles	
	■ Température de l'objet	10-30 °C



FREIOPLAST-Peinture Hydro

WL1509H

	■ Conditions de mise en oeuvre	Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %
	■ Pulvérisation Haute Pression	à viscosité de livraison Buse: 1,4 mm Pression de pulvérisation 4 bar
	■ Surlaquage	possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface
	■ Nettoyage du matériel	Immédiatement à l'eau - éventuellement avec addition de 5 - 10 % en poids de nettoyant EFD- 400916. Peinture préséchée à l'aide d'un nettoyant solvanté (par ex EFD- diluant 400424)
	■ Hygiène et sécurité: préconisations	Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.
Conditions de polymérisation (durcissement)	■ Séchage air	à 20 °C, 40-60 % d'humidité relative avec circulation d'air
	■ Séchage hors poussière	après 30 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Résistant au toucher	après 5 heures (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Séchage à coeur	après 1 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522)
	■ Séchage four	jusqu'à 80°C possible
Stabilité au stockage	■ 12 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. Protéger du gel. Les emballages ouverts sont à utiliser dans bref délai.	
	La date de péremption de chaque lot est indiquée sur l'étiquette. En cas de stockage dépassant la date de péremption, il est nécessaire de faire réaliser un contrôle du produit, afin de vérifier ses aractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.	
Remarques spéciales	■ EFD-Info	D'autres informations techniques sont disponibles dans les info-EFD Nr. 111
	■ Conditions d'essais	Toutes les déclarations sont basées par rapport aux Conditions normalisées 23/50 DIN EN 23270. Ces informations reposent sur la connaissance et l'expérience des produits. Nous n'avons aucune influence sur l'application des produits. N'hésitez pas à nous contacter pour toute information complémentaire. Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.