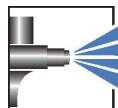




EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1457H/HU0060

Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Revêtement bicomposant diluable à l'eau ■ Utilisation par ex. dans la branche "mobilier fonctionnel et rayonnage" ■ Effet métallisé ■ Très bonne tenue aux UV et aux intempéries ■ Adapté pour plastiques 																																		
Données techniques et physiques	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Liant de base</td> <td>Acrylique réticulé avec Polyisocyanate</td> </tr> <tr> <td>■ Teintes</td> <td>Teintes métalliques</td> </tr> <tr> <td>■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813</td> <td>satiné mat 47-53 angle 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosité DIN 53211 (ancien)</td> <td>Temps d'écoulement 60-70 secondes 4 mm coupe</td> </tr> <tr> <td>■ Durcisseur</td> <td>HU0060 voir la fiche technique</td> </tr> <tr> <td>■ Rapport de mélange</td> <td>En poids 6:1</td> </tr> <tr> <td>■ Rapport de mélange</td> <td>En volume 6,1:1</td> </tr> <tr> <td>■ Diluant</td> <td>eau déminéralisée</td> </tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td> <td>7-8</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td> <td>1,09-1,11 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td> <td>1,00-1,20 g/ml après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td> <td>31,8-35,8 %</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td> <td>38,2-42,2 % après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td> <td>240-280 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td> <td>300-340 ml/kg après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Consommation théorique, sans pertes à l'application</td> <td>150-160 g/m², Épaisseur 50 µm après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées</td> <td>Couleur de référence de WU1457HK2486</td> </tr> </tbody> </table>	■ Liant de base	Acrylique réticulé avec Polyisocyanate	■ Teintes	Teintes métalliques	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	satiné mat 47-53 angle 60°	■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d'écoulement 60-70 secondes 4 mm coupe	■ Durcisseur	HU0060 voir la fiche technique	■ Rapport de mélange	En poids 6:1	■ Rapport de mélange	En volume 6,1:1	■ Diluant	eau déminéralisée	■ Valeur du pH	7-8	■ Densité détermination théorique	1,09-1,11 g/ml	■ Densité détermination théorique	1,00-1,20 g/ml après ajout du durcisseur	■ Extrait sec détermination théorique	31,8-35,8 %	■ Extrait sec détermination théorique	38,2-42,2 % après ajout du durcisseur	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	240-280 ml/kg	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	300-340 ml/kg après ajout du durcisseur	■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	150-160 g/m ² , Épaisseur 50 µm après ajout du durcisseur	■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WU1457HK2486
■ Liant de base	Acrylique réticulé avec Polyisocyanate																																		
■ Teintes	Teintes métalliques																																		
■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	satiné mat 47-53 angle 60°																																		
■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d'écoulement 60-70 secondes 4 mm coupe																																		
■ Durcisseur	HU0060 voir la fiche technique																																		
■ Rapport de mélange	En poids 6:1																																		
■ Rapport de mélange	En volume 6,1:1																																		
■ Diluant	eau déminéralisée																																		
■ Valeur du pH	7-8																																		
■ Densité détermination théorique	1,09-1,11 g/ml																																		
■ Densité détermination théorique	1,00-1,20 g/ml après ajout du durcisseur																																		
■ Extrait sec détermination théorique	31,8-35,8 %																																		
■ Extrait sec détermination théorique	38,2-42,2 % après ajout du durcisseur																																		
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	240-280 ml/kg																																		
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	300-340 ml/kg après ajout du durcisseur																																		
■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	150-160 g/m ² , Épaisseur 50 µm après ajout du durcisseur																																		
■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WU1457HK2486																																		
Supports	<ul style="list-style-type: none"> ■ Apprêt ■ ABS ■ PVC (Polychlorure de vinyl) 																																		
Préparation de surface	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 																																		

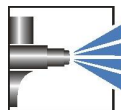


EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1457H/HU0060

	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 plastique thermoplastiques ABS
	■ Laque de finition	WU1457HK2486 Rapport de mélange 6:1/ HU0060 Epaisseur du film sec 50 µm
Tests mécaniques	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Tenue à la température	Exposition courte 70°C
	■ Résistance aux produits chimiques	Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.
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
	■ Conditions de mise en oeuvre	Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %
	■ Temps d'utilisation	max. 4 heures/ 20 °C La fin du temps d'utilisation n'est pas reconnaissable par une gélification. Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.
	■ Pulvérisation Haute Pression	40-70 Sek./ 4 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 1,4 mm Pression de pulvérisation 40 bar
	■ Electrostatique	possible, spécifique à l'installation
	■ 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	■ Séchage air

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performances auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1457H/HU0060

(durcissement)		d'air
	■ Séchage hors poussière	après 30 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Résistant au toucher	après 4 heures (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Séchage à coeur	après 8 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522)
	■ Séchage four	jusqu'à 70°C possible
Stabilité au stockage	<ul style="list-style-type: none"> ■ 6 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. <p>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.</p>	
	Remarques spéciales	
	<ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info D'autres informations techniques sont disponibles dans les info-EFD Nr. 111 + 510 ■ 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. <p>Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.</p>	