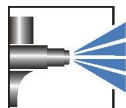


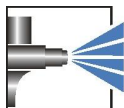
EFDEDUR-Hydro-Spritzfüller WU1995M/HU0925

Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Revêtement bicomposant diluable à l'eau ■ Utilisation par ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires" ■ Séchage rapide ■ Adapté pour plastiques ■ Facile à poncer 																																		
Données techniques et physiques	<table> <tr> <td>■ Liant de base</td><td>Résine acrylique</td></tr> <tr> <td>■ Teintes</td><td>Toutes les teintes standards</td></tr> <tr> <td>■ Indice de brillance visuel</td><td>mat</td></tr> <tr> <td>■ Viscosité DIN 53211 (ancien)</td><td>Temps d'écoulement 50-60 secondes 4 mm coupe</td></tr> <tr> <td>■ Durcisseur</td><td>HU0925 voir la fiche technique</td></tr> <tr> <td>■ Rapport de mélange</td><td>En poids 10:1</td></tr> <tr> <td>■ Rapport de mélange</td><td>En volume 7:1</td></tr> <tr> <td>■ Diluant</td><td>eau déminéralisée</td></tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td><td>8,5-8,9</td></tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td><td>1,35-1,45 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td><td>1,32-1,52 g/ml après ajout du durcisseur</td></tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td><td>58-62 %</td></tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td><td>58-62 % après ajout du durcisseur</td></tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td><td>266-306 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td><td>285-325 ml/kg après ajout du durcisseur</td></tr> <tr> <td>■ Consommation théorique, sans pertes à l'application</td><td>190-210 g/m², Épaisseur 60 µm</td></tr> <tr> <td>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées</td><td>Couleur de référence de WU1995MRU910</td></tr> </table>	■ Liant de base	Résine acrylique	■ Teintes	Toutes les teintes standards	■ Indice de brillance visuel	mat	■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d'écoulement 50-60 secondes 4 mm coupe	■ Durcisseur	HU0925 voir la fiche technique	■ Rapport de mélange	En poids 10:1	■ Rapport de mélange	En volume 7:1	■ Diluant	eau déminéralisée	■ Valeur du pH	8,5-8,9	■ Densité détermination théorique	1,35-1,45 g/ml	■ Densité détermination théorique	1,32-1,52 g/ml après ajout du durcisseur	■ Extrait sec détermination théorique	58-62 %	■ Extrait sec détermination théorique	58-62 % après ajout du durcisseur	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	266-306 ml/kg	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	285-325 ml/kg après ajout du durcisseur	■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	190-210 g/m ² , Épaisseur 60 µm	■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WU1995MRU910
■ Liant de base	Résine acrylique																																		
■ Teintes	Toutes les teintes standards																																		
■ Indice de brillance visuel	mat																																		
■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d'écoulement 50-60 secondes 4 mm coupe																																		
■ Durcisseur	HU0925 voir la fiche technique																																		
■ Rapport de mélange	En poids 10:1																																		
■ Rapport de mélange	En volume 7:1																																		
■ Diluant	eau déminéralisée																																		
■ Valeur du pH	8,5-8,9																																		
■ Densité détermination théorique	1,35-1,45 g/ml																																		
■ Densité détermination théorique	1,32-1,52 g/ml après ajout du durcisseur																																		
■ Extrait sec détermination théorique	58-62 %																																		
■ Extrait sec détermination théorique	58-62 % après ajout du durcisseur																																		
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	266-306 ml/kg																																		
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	285-325 ml/kg après ajout du durcisseur																																		
■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	190-210 g/m ² , Épaisseur 60 µm																																		
■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WU1995MRU910																																		
Supports	<ul style="list-style-type: none"> ■ Plastique chargé fibres de verre ■ Apprêt 																																		
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 support. Pour des exigences plus élevées, nous recommandons une phosphatation par ex. 																																		



EFDEDUR-Hydro-Spritzfüller WU1995M/HU0925

	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 thermodurcissable chargé de fibre de verre
	■ Apprêt	WU1995MRU910 Rapport de mélange 10:1/ HU925 Epaisseur du film sec 60 µm
	■ Laque de finition	WU1024HRA735 Rapport de mélange 6:1/ HU0208 Epaisseur du film sec 40 µm
Tests mécaniques	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0
Tests de résistances	■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 heures degré de cloquage 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ 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 100 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. 3 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 Airmix	80-120 Sek./ 4 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 0,33 mm Angle 30° Pression peinture 80 bar Pression d'atomisation 3
	■ Pulvérisation Haute Pression	80-120 Sek./ 4 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 1,7 mm Pression de pulvérisation 3 bar
	■ Application rouleau - pinceau	à viscosité de livraison
	■ Surlaquage	possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface
	■ Nettoyage du matériel	Immédiatement à l'eau - éventuellement avec



EFDEDUR-Hydro-Spritzfüller WU1995M/HU0925

	addition de 5 -10 % en poids de nettoyant EFD- 400916. Peinture préséchée à l'aide d'un nettoyant solvanté (par ex EFD- diluant 400424). Durcisseur non diluable dans l'eau! Le nettoyage doit être effectué à l'aide d'un nettoyant solvanté.	
	■ 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, 50% d'humidité relative avec circulation d'air
	■ Séchage hors poussière	après 15 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 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 + 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. Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.	