



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108H/HU0208

Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Revêtement bicomposant diluable à l'eau ■ Utilisation par ex. dans la branche "machine outil et divers appareils" ■ Effet structuré ■ Séchage rapide ■ Cuisson possible ■ Bonnes tenues aux agents chimiques ■ Bonne adhérence sur acier et sur supports non ferreux ■ Bonne stabilité 																														
Système de peintures	<ul style="list-style-type: none"> ■ Système de peintures liquides <p>Pour divers applications, nous disposons d'autres solutions de revêtements où l'aspect visuel comme la brillance, la couleur ou l'état de surface s'harmonisent de manière optimale.</p>																														
Données techniques et physiques	<table> <tr> <td>■ Liant de base</td><td>Acrylique réticulé avec Polyisocyanate</td></tr> <tr> <td>■ Teintes</td><td>Toutes les teintes standards</td></tr> <tr> <td>■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813</td><td>satiné brillant 13-33 angle 60° La brillance est très dépendante de la structure. La valeur indiquée se rapporte à une surface lisse, ou très légèrement structurée.</td></tr> <tr> <td>■ Viscosité</td><td>2000-5000 mPa.s/ Mobile 5 60 rotation/ min.</td></tr> <tr> <td>■ Durcisseur</td><td>HU0208 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 4,2:1</td></tr> <tr> <td>■ Diluant</td><td>eau déminéralisée</td></tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td><td>8,4-8,6</td></tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td><td>1,43-1,63 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td><td>1,34-1,54 g/ml après ajout du durcisseur</td></tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td><td>64,7-68,7 %</td></tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td><td>65,3-69,3 % après ajout du durcisseur</td></tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td><td>270-300 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td><td>320-350 ml/kg après ajout du durcisseur</td></tr> </table>	■ Liant de base	Acrylique réticulé avec Polyisocyanate	■ Teintes	Toutes les teintes standards	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	satiné brillant 13-33 angle 60° La brillance est très dépendante de la structure. La valeur indiquée se rapporte à une surface lisse, ou très légèrement structurée.	■ Viscosité	2000-5000 mPa.s/ Mobile 5 60 rotation/ min.	■ Durcisseur	HU0208 voir la fiche technique	■ Rapport de mélange	En poids 6:1	■ Rapport de mélange	En volume 4,2:1	■ Diluant	eau déminéralisée	■ Valeur du pH	8,4-8,6	■ Densité détermination théorique	1,43-1,63 g/ml	■ Densité détermination théorique	1,34-1,54 g/ml après ajout du durcisseur	■ Extrait sec détermination théorique	64,7-68,7 %	■ Extrait sec détermination théorique	65,3-69,3 % après ajout du durcisseur	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	270-300 ml/kg	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	320-350 ml/kg après ajout du durcisseur
■ Liant de base	Acrylique réticulé avec Polyisocyanate																														
■ Teintes	Toutes les teintes standards																														
■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	satiné brillant 13-33 angle 60° La brillance est très dépendante de la structure. La valeur indiquée se rapporte à une surface lisse, ou très légèrement structurée.																														
■ Viscosité	2000-5000 mPa.s/ Mobile 5 60 rotation/ min.																														
■ Durcisseur	HU0208 voir la fiche technique																														
■ Rapport de mélange	En poids 6:1																														
■ Rapport de mélange	En volume 4,2:1																														
■ Diluant	eau déminéralisée																														
■ Valeur du pH	8,4-8,6																														
■ Densité détermination théorique	1,43-1,63 g/ml																														
■ Densité détermination théorique	1,34-1,54 g/ml après ajout du durcisseur																														
■ Extrait sec détermination théorique	64,7-68,7 %																														
■ Extrait sec détermination théorique	65,3-69,3 % après ajout du durcisseur																														
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	270-300 ml/kg																														
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	320-350 ml/kg après ajout du durcisseur																														



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108H/HU0208

	■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	235-245 g/m², Épaisseur 80 µm
	■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WU9108HT2029
Supports	■ Acier, passivation ou plutôt support pré-traité ■ Apprêt	
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	WU9108HT2029 Rapport de mélange 6:1/ HU0208 Épaisseur du film sec 80 µm
Tests mécaniques	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Tenue à la température	Exposition courte 120°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. 5 heures / 20 °C Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.
	■ Pulvérisation Airmix	30-60 Sek./ 6 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 0,33 mm Angle 30° Pression peinture 100 bar Pression d'atomisation 2
	■ Pulvérisation Haute Pression	30-60 Sek./ 6 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 2 mm Pression de pulvérisation 3 bar
	■ Application rouleau - pinceau	à viscosité de livraison



EFDEDUR-Hydro-Strukturlack

WU9108H/HU0208

	■ 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 (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 + 150 + 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.	