



FREIOPLAST-Hydro-Peinure metal WL1557M-Met.

Propriétés	■ Revêtement mococomposant diluable à l'eau ■ Utilisation par ex. dans la branche "machine outil et divers appareils" ■ Bonne stabilité au blocking ■ Pour application intérieure	
Données techniques et physiques	■ Liant de base	Copolymère de styrène-acrylique
	■ Teintes	Teintes métalliques
	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	mat 30-50 angle 85°
	■ Viscosité	1300-2000 mPa.s/ Mobile 4 60 rotation/ min.
	■ Diluant	eau déminéralisée
	■ Valeur du pH	8,4-8,6
	■ Densité détermination théorique	1,1-1,2 g/ml
	■ Extrait sec détermination théorique	42-46 %
	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	290-320 ml/kg
	■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	260-270 g/m ² , Épaisseur 80 µm
Supports	■ Acier - un examen préliminaire est requis pour les surfaces zinguées	
	■ Acier, passivation ou plutôt support pré-traité	
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	WL1557MRA907 Épaisseur du film sec 60 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)	264 heures degré de cloquage 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2

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.



FREIOPLAST-Hydro-Peinure metal WL1557M-Met.

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.
	■ Température de l'objet 10-30 °C
	■ Conditions de mise en oeuvre Température ambiante 23 °C humidité relative 40-50 %
	■ Pulvérisation Airmix à viscosité de livraison Buse 11 mm Angle 30° Pression peinture 80 bar Pression d'atomisation 3
	■ 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 20 heures (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Séchage à coeur après 10 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522)
	■ Séchage four jusqu'à 70°C possible
Stabilité au stockage	■ 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. 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	■ 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.