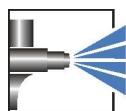




FREIOTHERM-Hydro-Peinture

WO1821V

Propriétés	■ Laque Hydrodiluable séchage au four ■ Utilisation par ex. dans la branche "bâtiment et sanitaire" ■ Effet métallisé ■ Séchage rapide ■ Bonne tenue au gravillonnage ■ Bonne stabilité au blocking (résistance à l'adhésivité) ■ Bonne tenue à la rayure																						
Données techniques et physiques	<table> <tr> <td>■ Liant de base</td><td>Combinaison de résines Aminos / Acrylique / Polyester</td></tr> <tr> <td>■ Teintes</td><td>Teintes métalliques</td></tr> <tr> <td>■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813</td><td>satiné mat angle °</td></tr> <tr> <td>■ Viscosité DIN 53211 (ancien)</td><td>Temps d'écoulement 23-27 secondes 4 mm coupe</td></tr> <tr> <td>■ Diluant</td><td>eau déminéralisée</td></tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td><td>7,9-8,1</td></tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td><td>1,012-1,032 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td><td>14,3-17,3 %</td></tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td><td>137-149 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Consommation théorique, sans pertes à l'application</td><td>200-220 g/m², Épaisseur 30 µm</td></tr> <tr> <td>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées</td><td>Couleur de référence de WO1821VB2340</td></tr> </table>	■ Liant de base	Combinaison de résines Aminos / Acrylique / Polyester	■ Teintes	Teintes métalliques	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	satiné mat angle °	■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d'écoulement 23-27 secondes 4 mm coupe	■ Diluant	eau déminéralisée	■ Valeur du pH	7,9-8,1	■ Densité détermination théorique	1,012-1,032 g/ml	■ Extrait sec détermination théorique	14,3-17,3 %	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	137-149 ml/kg	■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	200-220 g/m ² , Épaisseur 30 µm	■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WO1821VB2340
■ Liant de base	Combinaison de résines Aminos / Acrylique / Polyester																						
■ Teintes	Teintes métalliques																						
■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	satiné mat angle °																						
■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d'écoulement 23-27 secondes 4 mm coupe																						
■ Diluant	eau déminéralisée																						
■ Valeur du pH	7,9-8,1																						
■ Densité détermination théorique	1,012-1,032 g/ml																						
■ Extrait sec détermination théorique	14,3-17,3 %																						
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	137-149 ml/kg																						
■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	200-220 g/m ² , Épaisseur 30 µm																						
■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WO1821VB2340																						
Supports	■ Aluminium pré-traité ■ Apprêt ■ 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	<table> <tr> <td>■ Supports</td><td>Aluminium</td></tr> <tr> <td>■ Laque de finition</td><td>WO1821VB2340 Épaisseur du film sec 30 µm</td></tr> </table>	■ Supports	Aluminium	■ Laque de finition	WO1821VB2340 Épaisseur du film sec 30 µm																		
■ Supports	Aluminium																						
■ Laque de finition	WO1821VB2340 Épaisseur du film sec 30 µm																						



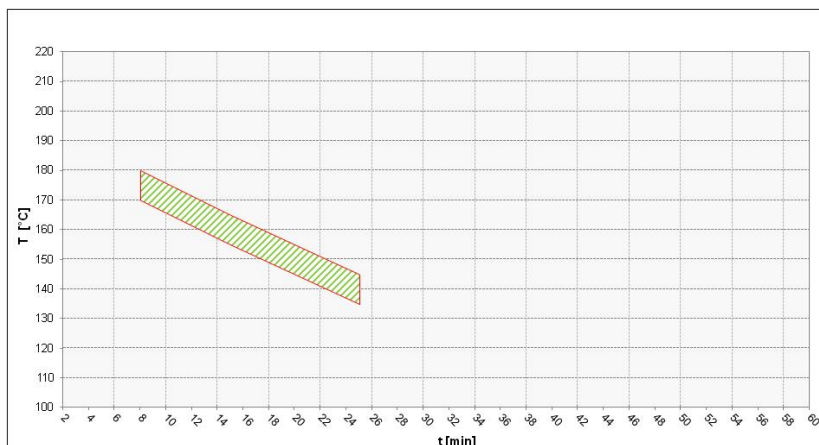
FREIOTHERM-Hydro-Peinture

WO1821V

Tests mécaniques	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ 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 %
	■ Pulvérisation Haute Pression	23-27 Sek./ 4 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 1,2 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)
Conditions de polymérisation (durcissement)	■ 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.	
	■ Séchage four	10 min./ 170 °C - 20 min./ 150 °C
	■ Température de l'objet	zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales



FREIOTHERM-Hydro-Peinture WO1821V



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

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.