


EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe
WU1451G/HU0050

Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Revêtement bicomposant diluable à l'eau ■ Utilisation par ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires" ■ Très bonne tenue aux UV et aux intempéries 	
Données techniques et physiques	<ul style="list-style-type: none"> ■ Liant de base 	Acrylique réticulé avec Polyisocyanate
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Teintes 	Toutes les teintes standards
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813 	brillant 80-90 angle 60°
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Viscosité DIN 53211 (ancien) 	Temps d'écoulement 38-42 secondes 4 mm coupe
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Durcisseur 	HU0050 voir la fiche technique
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rapport de mélange 	En poids 5:1
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rapport de mélange 	En volume 4,7:1
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Diluant 	eau déminéralisée
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Valeur du pH 	7,5-8,5
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Densité détermination théorique 	1,16-1,18 g/ml
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Densité détermination théorique 	1,15-1,17 g/ml après ajout du durcisseur
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Extrait sec détermination théorique 	44-48 %
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Extrait sec détermination théorique 	50-54 % après ajout du durcisseur
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique 	330-370 ml/kg
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique 	350-390 ml/kg après ajout du durcisseur
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Consommation théorique, sans pertes à l'application 	105-115 g/m², Épaisseur 40 µm après ajout du durcisseur
	<ul style="list-style-type: none"> ■ Couleur de référence des valeurs spécifiées 	Couleur de référence de WU1451GRA742
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, cires et agents de démoulage. Des essais préalables sont conseillés pour garantir l'adéquation de la qualité du revêtement avec le support. 	
Proposition de gammes de produits	<ul style="list-style-type: none"> ■ Supports 	sur plaque d'acier sablée



EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe

WU1451G/HU0050

	■ Apprêt	WE1935MRU124 Rapport de mélange 8:1/HE0041 Epaisseur du film sec 60 µm
	■ Laque de finition	WU1451GRA742 Rapport de mélange 5:1/ HU0050 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)	120 heures degré de cloquage 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227	240 heures décollement à la rayure Wb < 0,5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Tenue à la température	Exposition courte 120°C Exposition continue 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 Airmix	30-60 Sek./ 4 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 0,23 mm Angle 40° Pression peinture 80 bar Pression d'atomisation 3
	■ Pulvérisation Haute Pression	30-50 Sek./ 4 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 1,5 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 addition de 5 -10 % en poids de nettoyant EFD- 400916. Peinture préséchée à l'aide d'un nettoyant



EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe

WU1451G/HU0050

	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 60 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Résistant au toucher	après 8 heures (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Séchage à coeur	après 8 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522)
	■ Séchage intermédiaire	60 min./ 20 °C
	■ 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. 109 + 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.	