



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 ■ Teintes Toutes les teintes standards ■ Indice de brillance brillant DIN EN ISO 2813 80-90 angle 60° ■ Viscosité Temps d'écoulement 38-42 secondes DIN 53211 (ancien) 4 mm coupe ■ Durcisseur HU0050 voir la fiche technique ■ Rapport de mélange En poids 5:1 ■ Rapport de mélange En volume 4,7:1 ■ Diluant eau déminéralisée ■ Valeur du pH 7,5-8,5 ■ Densité 1,16-1,18 g/ml détermination théorique ■ Densité 1,15-1,17 g/ml détermination théorique après ajout du durcisseur ■ Extrait sec 44-48 % détermination théorique ■ Extrait sec 50-54 % détermination théorique après ajout du durcisseur ■ Taux volumique d'extrait sec 330-370 ml/kg détermination théorique ■ Taux volumique d'extrait sec 350-390 ml/kg détermination théorique après ajout du durcisseur ■ Consommation 105-115 g/m², Épaisseur 40 µm théorique, sans pertes à l'application après ajout du durcisseur ■ Couleur de référence des Couleur de référence de WU1451GRA742 valeurs spécifiées 	
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 	

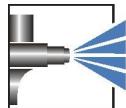
Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performances auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.



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	<ul style="list-style-type: none"> ■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH) ■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227 ■ Tenue à la température ■ Résistance aux produits chimiques 	<ul style="list-style-type: none"> 120 heures degré de cloquage 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2 240 heures décollement à la rayure Wb < 0,5 mm DIN EN ISO 4628-8 Exposition courte 120°C Exposition continue 70°C 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	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 préschée à l'aide d'un nettoyant 	



EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe

WU1451G/HU0050

	solvanté (par ex EFD- diluant 400424)	
	Hygiène et sécurité: préconisations	
	<p>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.</p>	
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 cœur	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	<p>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.</p> <p>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.</p>	
Remarques spéciales	<p>EFD-Info D'autres informations techniques sont disponibles dans les info-EFD Nr. 109 + 111</p> <p>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.</p> <p>Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.</p>	