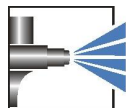


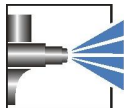
FREOPOX-apprêt hydro WE1436U

Propriétés	<ul style="list-style-type: none">■ Revêtement bicomposant diluable à l'eau■ Utilisation par ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires"■ Bonne dureté et élasticité■ Bonne tenue à la corrosion■ Bonne adhérence sur les supports métalliques grenillés																																		
Données techniques et physiques	<table><tr><td>■ Liant de base</td><td>Résine Epoxydique réticulée avec du Polyamine</td></tr><tr><td>■ Teintes</td><td>Toutes les teintes standards</td></tr><tr><td>■ Indice de brillance visuel</td><td>mat profond</td></tr><tr><td>■ Viscosité</td><td>350-950 mPa.s/ Mobile 4 60 rotation/ min.</td></tr><tr><td>■ Durcisseur</td><td>HE0412 voir la fiche technique</td></tr><tr><td>■ Rapport de mélange</td><td>En poids 2:1</td></tr><tr><td>■ Rapport de mélange</td><td>En volume 1,4:1</td></tr><tr><td>■ Diluant</td><td>eau déminéralisée</td></tr><tr><td>■ Valeur du pH</td><td>8,4-9,0</td></tr><tr><td>■ Densité détermination théorique</td><td>1,50-1,60 g/ml</td></tr><tr><td>■ Densité détermination théorique</td><td>1,30-1,40 g/ml après ajout du durcisseur</td></tr><tr><td>■ Extrait sec détermination théorique</td><td>68-70 %</td></tr><tr><td>■ Extrait sec détermination théorique</td><td>60-61 % après ajout du durcisseur</td></tr><tr><td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td><td>340-350 ml/kg</td></tr><tr><td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td><td>345-355 ml/kg après ajout du durcisseur</td></tr><tr><td>■ Consommation théorique, sans pertes à l'application</td><td>170-180 g/m², Épaisseur 60 µm après ajout du durcisseur</td></tr><tr><td>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées</td><td>Couleur de référence de WE1436URU124</td></tr></table>	■ Liant de base	Résine Epoxydique réticulée avec du Polyamine	■ Teintes	Toutes les teintes standards	■ Indice de brillance visuel	mat profond	■ Viscosité	350-950 mPa.s/ Mobile 4 60 rotation/ min.	■ Durcisseur	HE0412 voir la fiche technique	■ Rapport de mélange	En poids 2:1	■ Rapport de mélange	En volume 1,4:1	■ Diluant	eau déminéralisée	■ Valeur du pH	8,4-9,0	■ Densité détermination théorique	1,50-1,60 g/ml	■ Densité détermination théorique	1,30-1,40 g/ml après ajout du durcisseur	■ Extrait sec détermination théorique	68-70 %	■ Extrait sec détermination théorique	60-61 % après ajout du durcisseur	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	340-350 ml/kg	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	345-355 ml/kg après ajout du durcisseur	■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	170-180 g/m², Épaisseur 60 µm après ajout du durcisseur	■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WE1436URU124
■ Liant de base	Résine Epoxydique réticulée avec du Polyamine																																		
■ Teintes	Toutes les teintes standards																																		
■ Indice de brillance visuel	mat profond																																		
■ Viscosité	350-950 mPa.s/ Mobile 4 60 rotation/ min.																																		
■ Durcisseur	HE0412 voir la fiche technique																																		
■ Rapport de mélange	En poids 2:1																																		
■ Rapport de mélange	En volume 1,4:1																																		
■ Diluant	eau déminéralisée																																		
■ Valeur du pH	8,4-9,0																																		
■ Densité détermination théorique	1,50-1,60 g/ml																																		
■ Densité détermination théorique	1,30-1,40 g/ml après ajout du durcisseur																																		
■ Extrait sec détermination théorique	68-70 %																																		
■ Extrait sec détermination théorique	60-61 % après ajout du durcisseur																																		
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	340-350 ml/kg																																		
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	345-355 ml/kg après ajout du durcisseur																																		
■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	170-180 g/m², Épaisseur 60 µm après ajout du durcisseur																																		
■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WE1436URU124																																		
Supports	<ul style="list-style-type: none">■ Acier, passivation ou plutôt support pré-traité																																		
Préparation de surface	<ul style="list-style-type: none">■ 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																																		



FREOPOX-apprêt hydro WE1436U

Proposition de gammes de produits	■ Supports	sur plaque d'acier sablée
	■ Apprêt	WE1436URU124 Rapport de mélange 2:1 / HE0412 Epaisseur du film sec 80 µm
	■ Laque de finition	WU1488GRG302 Rapport de mélange 3,3:1 / HU0448 Epaisseur du film sec 120 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)	480 heures degré de cloquage 0 (S) DIN EN ISO 4628-2
	■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227	480 heures décollement à la rayure Wb < <1 mm DIN EN ISO 4628-8
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 200 µm - Risque de formation de bulles	
	■ Température de l'objet	15-30 °C
	■ Conditions de mise en oeuvre	Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %
	■ Temps d'utilisation	max. 8 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 Airless	70-85 Sek./ 4 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse: 0,33 mm Angle 30° Pression peinture 100 bar
	■ Pulvérisation Airmix	70-85 Sek./ 4 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 0,33 mm Angle 30° Pression peinture 100 bar Pression d'atomisation 4
	■ Pulvérisation Haute Pression	70-85 Sek./ 4 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 1,3 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)
	■ Hygiène et sécurité: préconisations	



FREOPOX-apprêt hydro WE1436U

	<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 20 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Résistant au toucher	après 2 heures (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Séchage à coeur	après 14 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522)
	■ Séchage four	jusqu'à 70°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	■ Agréments	disponible sur demande
	■ EFD-Info	D'autres informations techniques sont disponibles dans les info-EFD Nr. 111 + 510
	■ Conditions d'essais	<p>Toutes les déclarations sont basées par rapport aux Conditions normalisées 23/50 DIN EN 23270.</p> <p>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>