



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1932L/HE0937

Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Revêtement bicomposant diluable à l'eau ■ Utilisation par ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires" ■ Séchage rapide ■ Bonne tenue à la corrosion ■ Bonne stabilité ■ Facile à poncer 	
Données techniques et physiques	<ul style="list-style-type: none"> ■ Liant de base ■ Teintes ■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813 ■ Viscosité ■ Durcisseur ■ Rapport de mélange ■ Rapport de mélange ■ Diluant ■ Valeur du pH ■ Densité détermination théorique ■ Densité détermination théorique ■ Extrait sec détermination théorique ■ Extrait sec détermination théorique ■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique ■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique ■ Consommation théorique, sans pertes à l'application ■ Couleur de référence des valeurs spécifiées 	Résine Epoxydique réticulée avec du Polyamine Toutes les teintes standards mat 5-15 angle 85° 2500-3500 mPa.s/ Mobile 5 60 rotation/ min. HE0937 voir la fiche technique En poids 5,5:1 En volume 4,0:1 eau déminéralisée 8-9 1,27-1,47 g/ml 1,25-1,35 g/ml après ajout du durcisseur 56-60 % 53-57 % après ajout du durcisseur 280-320 ml/kg 300-320 ml/kg après ajout du durcisseur 190-200 g/m², Épaisseur 60 µm après ajout du durcisseur Couleur de référence de WE1932LW1721
Supports	<ul style="list-style-type: none"> ■ Acier ■ Métaux non-ferreux 	
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 	



FREOPOX-Hydro-Grundierung

WE1932L/HE0937

	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 sablée
	■ Apprêt	WE1932LW1721 Rapport de mélange 5,5:1/ HE0937 Epaisseur du film sec 60 µm
	■ Laque de finition	WU1451GRA300 Rapport de mélange 5:1/ HU0150 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	504 heures décollement à la rayure Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ 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 250 µm - Risque de formation de bulles	
	■ Température de l'objet	10-30 °C
	■ Conditions de mise en oeuvre	Température ambiante 18-25 °C humidité relative 40-60 %
	■ Temps d'utilisation	max. 2 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	130-150 Sek./ 6 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse: 0,33 mm Angle 40° Pression peinture 120 bar
	■ Pulvérisation Airmix	130-150 Sek./ 6 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 0,33 mm Angle 40° Pression peinture 100 bar Pression d'atomisation 2
	■ Pulvérisation Haute Pression	40-80 Sek./ 4 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 1,8 mm



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

		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 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 3 heures (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Séchage à coeur	après 18 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522)
	■ Séchage intermédiaire	60 min./ 40 °C
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. 111 + 510	
	■ 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.	