



FREIOTHERM-Hydro-Peinture

WO1839H

Propriétés	■ Laque Hydrodiluable monocouche ■ Utilisation par ex. dans la branche "machine outil et divers appareils" ■ Bonne tenue à l'humidité ■ Recouvrable avec des peintures poudres	
Données techniques et physiques	■ Liant de base	Combinaison de résines Amino / Polyester
	■ Teintes	Toutes les teintes standards
	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	mat 25-35 angle 60°
	■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d'écoulement 23-26 secondes 4 mm coupe
	■ Diluant	eau déminéralisée
	■ Valeur du pH	8,7-9,0
	■ Densité détermination théorique	1,25-1,35 g/ml
	■ Extrait sec détermination théorique	43-47 %
	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	225-245 ml/kg
	■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	325-355 g/m², Épaisseur 80 µm
Supports	■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WO1839HND008
	■ Acier	
	■ Acier - un examen préliminaire est requis pour les surfaces zinguées	
Préparation de surface	■ Aluminium	
	■ 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	■ Supports	sur plaque d'acier phosphatée
	■ Laque de finition	WO1839HND008 Épaisseur du film sec 30 µm
Tests mécaniques	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0
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.	



FREIOTHERM-Hydro-Peinture

WO1839H

Le film de peinture sec ne doit pas dépasser 35 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	à viscosité de livraison Buse: 1,5 mm Pression de pulvérisation 3-4 bar
■ Electrostatique	possible, spécifique à l'installation
■ 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

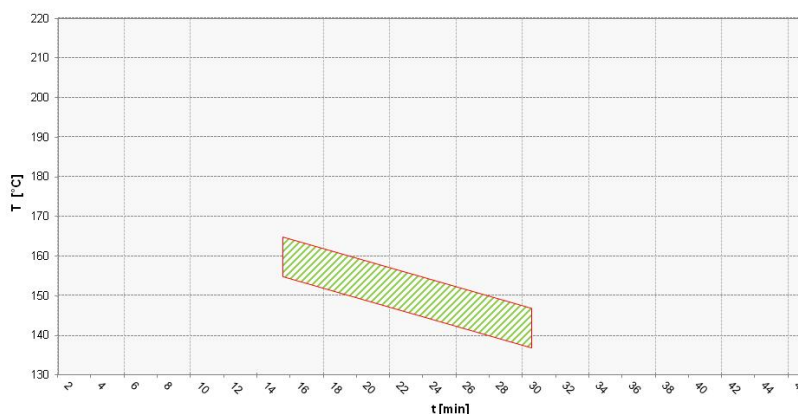
Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.

Conditions de polymérisation (durcissement)

■ Séchage four 30 min./ 140 °C - 15 min./ 160 °C

■ Température de l'objet

zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales



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 caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.

**FREIOTHERM-Hydro-Peinture**
WO1839H**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.