



FREIOPLAST-apprêt hydro

WL1535V

Propriétés	■ Revêtement mococomposant diluable à l'eau ■ Utilisation par ex. dans la branche "machine outil et divers appareils" ■ Bonne adhérence sur acier inoxydable ■ Bonne adhérence sur acier et sur supports non ferreux ■ Séchage rapide	
Données techniques et physiques	■ Liant de base	Copolymère de styrène-acrylique
	■ Teintes	Toutes les teintes standards
	■ Indice de brillance visuel	mat profond
	■ Viscosité	1000-1500 mPa.s/ Mobile 4 60 rotation/ min.
	■ Diluant	eau déminéralisée
	■ Valeur du pH	8,5-8,7
	■ Densité détermination théorique	1,2-1,3 g/ml
	■ Extrait sec détermination théorique	46-50 %
	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	265-285 ml/kg
	■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	210-225 g/m², Épaisseur 60 µm
	■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WL1535VRU905
Supports	■ Acier ■ Acier Inoxydable	
Préparation de surface	■ 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	Acier Inoxydable
	■ Apprêt	WL1535V Épaisseur du film sec 60 µm
	■ Laque de finition	WU1488GRG910 Rapport de mélange 3,3 : 1 HU0448 Épaisseur du film sec 50 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	

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.



FREIOPLAST-apprêt hydro

WL1535V

	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 100 µm - Risque de formation de bulles												
	<table> <tr> <td>■ Température de l'objet</td><td>10-30 °C</td></tr> <tr> <td>■ Conditions de mise en oeuvre</td><td>Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %</td></tr> <tr> <td>■ Pulvérisation Airmix</td><td>à viscosité de livraison Buse 11 mm Angle 30° Pression peinture 100 bar Pression d'atomisation 4</td></tr> <tr> <td>■ Pulvérisation Haute Pression</td><td>à viscosité de livraison Buse: 1,4 mm Pression de pulvérisation 3-4 bar</td></tr> <tr> <td>■ Surlaquage</td><td>possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface</td></tr> <tr> <td>■ Nettoyage du matériel</td><td>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)</td></tr> </table>	■ Température de l'objet	10-30 °C	■ Conditions de mise en oeuvre	Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %	■ Pulvérisation Airmix	à viscosité de livraison Buse 11 mm Angle 30° Pression peinture 100 bar Pression d'atomisation 4	■ Pulvérisation Haute Pression	à viscosité de livraison Buse: 1,4 mm Pression de pulvérisation 3-4 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)
■ Température de l'objet	10-30 °C												
■ Conditions de mise en oeuvre	Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %												
■ Pulvérisation Airmix	à viscosité de livraison Buse 11 mm Angle 30° Pression peinture 100 bar Pression d'atomisation 4												
■ Pulvérisation Haute Pression	à viscosité de livraison Buse: 1,4 mm Pression de pulvérisation 3-4 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 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)	<table> <tr> <td>■ Séchage air</td><td>à 20 °C, 40-60 % d'humidité relative avec circulation d'air</td></tr> <tr> <td>■ Séchage hors poussière</td><td>après 30 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)</td></tr> <tr> <td>■ Résistant au toucher</td><td>après 45 Min. (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)</td></tr> <tr> <td>■ Séchage à coeur</td><td>après 7 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522)</td></tr> <tr> <td>■ Séchage four</td><td>jusqu'à 80°C possible</td></tr> </table>	■ Séchage air	à 20 °C, 40-60 % d'humidité relative avec circulation d'air	■ Séchage hors poussière	après 30 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)	■ Résistant au toucher	après 45 Min. (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)	■ Séchage à coeur	après 7 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522)	■ Séchage four	jusqu'à 80°C possible		
■ Séchage air	à 20 °C, 40-60 % d'humidité relative avec circulation d'air												
■ Séchage hors poussière	après 30 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)												
■ Résistant au toucher	après 45 Min. (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)												
■ Séchage à coeur	après 7 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522)												
■ 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. 111 ■ Conditions d'essais												



FREIOPLAST-apprêt hydro **WL1535V**

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.