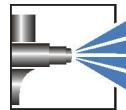
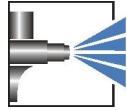


<b>Propriétés</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Laque Hydrodiluable monocouche</li> <li>■ Utilisation par ex. dans la branche "bâtiment et sanitaire"</li> <li>■ Bonne adhérence sur acier et sur supports non ferreux</li> <li>■ Séchage rapide</li> </ul>
<b>Données techniques et physiques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Liant de base Copolymère de styrène-acrylique</li> <li>■ Teintes Toutes les teintes standards</li> <li>■ Indice de brillance visuel mat</li> <li>■ Viscosité AFNOR 4 Temps d'écoulement 55-65 secondes</li> <li>■ Diluant eau déminéralisée</li> <li>■ Valeur du pH 9,3-9,7</li> <li>■ Densité détermination théorique 1,2-1,4 g/ml</li> <li>■ Extrait sec détermination théorique 54-58 %</li> <li>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique 370-380 ml/kg</li> <li>■ Consommation théorique, sans pertes à l'application 205-215 g/m<sup>2</sup>, Épaisseur 80 µm</li> <li>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées Couleur de référence de WL1606PRA204</li> </ul>
<b>Supports</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Acier</li> <li>■ Acier - un examen préliminaire est requis pour les surfaces zinguées</li> <li>■ Acier, passivation ou plutôt support pré-traité</li> </ul>
<b>Préparation de surface</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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.</li> <li>■ 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</li> </ul>
<b>Proposition de gammes de produits</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Supports sur plaque d'acier nue</li> <li>■ Laque de finition WL1606PRA204 Epaisseur du film sec 50 µm</li> </ul>
<b>Tests mécaniques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Quadrillage DIN EN ISO 2409 Gt 0</li> </ul>
<b>Mise en oeuvre et utilisation</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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.</li> </ul>



	<p>Le film de peinture sec ne doit pas dépasser 80 µm - Risque de formation de bulles</p> <table border="1"> <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 Haute Pression</td><td>à viscosité de livraison Buse: 1,4 mm Pression de pulvérisation 3-4 bar</td></tr> <tr> <td>■ Au trempé</td><td>17-20 Sek/ 4 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211)</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> <p>■ <b>Hygiène et sécurité: préconisations</b> 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>	■ 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: 1,4 mm Pression de pulvérisation 3-4 bar	■ Au trempé	17-20 Sek/ 4 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211)	■ 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 Haute Pression	à viscosité de livraison Buse: 1,4 mm Pression de pulvérisation 3-4 bar												
■ Au trempé	17-20 Sek/ 4 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211)												
■ 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)												
<b>Conditions de polymérisation (durcissement)</b>	<table border="1"> <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 40 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)</td></tr> <tr> <td>■ Résistant au toucher</td><td>après 1 heures (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)</td></tr> <tr> <td>■ Séchage à cœur</td><td>après 3 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522)</td></tr> <tr> <td>■ Séchage four</td><td>jusqu'à °C possible</td></tr> </table>	■ Séchage air	à 20 °C, 40-60 % d'humidité relative avec circulation d'air	■ Séchage hors poussière	après 40 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)	■ Résistant au toucher	après 1 heures (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)	■ Séchage à cœur	après 3 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522)	■ Séchage four	jusqu'à °C possible		
■ Séchage air	à 20 °C, 40-60 % d'humidité relative avec circulation d'air												
■ Séchage hors poussière	après 40 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)												
■ Résistant au toucher	après 1 heures (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)												
■ Séchage à cœur	après 3 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522)												
■ Séchage four	jusqu'à °C possible												
<b>Stabilité au stockage</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ 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.</td></tr> <tr> <td>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.</td></tr> </table>	■ 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.										
■ 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.													
<b>Remarques spéciales</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ <b>EFD-Info</b> D'autres informations techniques sont disponibles dans les info-EFD Nr. 111</td></tr> <tr> <td>■ <b>Conditions d'essais</b> 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.</td></tr> </table>	■ <b>EFD-Info</b> D'autres informations techniques sont disponibles dans les info-EFD Nr. 111	■ <b>Conditions d'essais</b> 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.										
■ <b>EFD-Info</b> D'autres informations techniques sont disponibles dans les info-EFD Nr. 111													
■ <b>Conditions d'essais</b> 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.													



**FREIOPLAST-Peinture Hydro**  
WL1606P

Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.