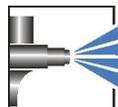


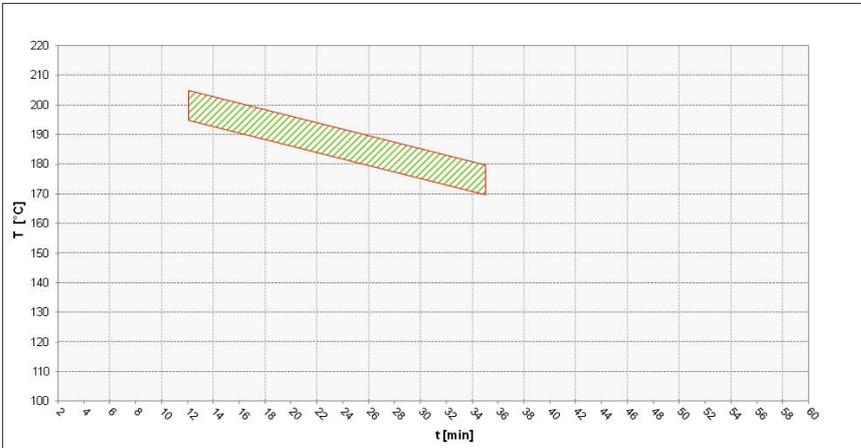
## FREIOTHERM-Peinture-hydro WO1892M

|   |  |                 |  |                 |   |                                 |     |                                   |   |           |                   |                |         |                                      |              |  |         |   |               |  |  |  |                                      |
|---|--|-----------------|--|-----------------|---|---------------------------------|-----|-----------------------------------|---|-----------|-------------------|----------------|---------|--------------------------------------|--------------|--|---------|---|---------------|--|--|--|--------------------------------------|
| <b>Propriétés</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Laque Hydrodiluable séchage au four</li> <li>■ Utilisation par ex. dans la branche "machine outil et divers appareils"</li> <li>■ Bonne tenue à la rayure</li> <li>■ Bonne tenue à l'eau chaude</li> <li>■ Good adhesion to steel and non-ferrous metals</li> <li>■ Bonne dureté et élasticité</li> </ul>   |                 |  |                 |   |                                 |     |                                   |   |           |                   |                |         |                                      |              |  |         |   |               |  |  |  |                                      |
| <b>Données techniques et physiques</b>                    | <table border="1"> <tr> <td>■ Liant de base</td> <td>Combinaison de résines Amino / Polyester</td> </tr> <tr> <td>■ Teintes</td> <td>Toutes les teintes standards</td> </tr> <tr> <td>■ Indice de brillance<br/>visuel</td> <td>mat</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosité<br/>DIN 53211 (ancien)</td> <td>Temps d'écoulement 50-60 secondes<br/>4 mm coupe</td> </tr> <tr> <td>■ Diluant</td> <td>eau déminéralisée</td> </tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td> <td>8,3-8,7</td> </tr> <tr> <td>■ Densité<br/>détermination théorique</td> <td>1,2-1,4 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec<br/>détermination théorique</td> <td>48-60 %</td> </tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec<br/>détermination théorique</td> <td>280-320 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Consommation<br/>théorique, sans pertes à l'application</td> <td>250-270 g/m<sup>2</sup>, Épaisseur 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Couleur de référence des<br/>valeurs spécifiées</td> <td>Couleur de référence de WO1892MRA916</td> </tr> </table> | ■ Liant de base | Combinaison de résines Amino / Polyester | ■ Teintes       | Toutes les teintes standards                | ■ Indice de brillance<br>visuel | mat | ■ Viscosité<br>DIN 53211 (ancien) | Temps d'écoulement 50-60 secondes<br>4 mm coupe | ■ Diluant | eau déminéralisée | ■ Valeur du pH | 8,3-8,7 | ■ Densité<br>détermination théorique | 1,2-1,4 g/ml | ■ Extrait sec<br>détermination théorique | 48-60 % | ■ Taux volumique d'extrait sec<br>détermination théorique | 280-320 ml/kg | ■ Consommation<br>théorique, sans pertes à l'application | 250-270 g/m <sup>2</sup> , Épaisseur 80 µm | ■ Couleur de référence des<br>valeurs spécifiées | Couleur de référence de WO1892MRA916 |
| ■ Liant de base   | Combinaison de résines Amino / Polyester   |                 |  |                 |   |                                 |     |                                   |   |           |                   |                |         |                                      |              |  |         |   |               |  |  |  |                                      |
| ■ Teintes   | Toutes les teintes standards   |                 |  |                 |   |                                 |     |                                   |   |           |                   |                |         |                                      |              |  |         |   |               |  |  |  |                                      |
| ■ Indice de brillance<br>visuel                           | mat  |                 |  |                 |   |                                 |     |                                   |   |           |                   |                |         |                                      |              |  |         |   |               |  |  |  |                                      |
| ■ Viscosité<br>DIN 53211 (ancien)                         | Temps d'écoulement 50-60 secondes<br>4 mm coupe  |                 |  |                 |   |                                 |     |                                   |   |           |                   |                |         |                                      |              |  |         |   |               |  |  |  |                                      |
| ■ Diluant   | eau déminéralisée  |                 |  |                 |   |                                 |     |                                   |   |           |                   |                |         |                                      |              |  |         |   |               |  |  |  |                                      |
| ■ Valeur du pH  | 8,3-8,7  |                 |  |                 |   |                                 |     |                                   |   |           |                   |                |         |                                      |              |  |         |   |               |  |  |  |                                      |
| ■ Densité<br>détermination théorique                      | 1,2-1,4 g/ml   |                 |  |                 |   |                                 |     |                                   |   |           |                   |                |         |                                      |              |  |         |   |               |  |  |  |                                      |
| ■ Extrait sec<br>détermination théorique                  | 48-60 %  |                 |  |                 |   |                                 |     |                                   |   |           |                   |                |         |                                      |              |  |         |   |               |  |  |  |                                      |
| ■ Taux volumique d'extrait sec<br>détermination théorique | 280-320 ml/kg  |                 |  |                 |   |                                 |     |                                   |   |           |                   |                |         |                                      |              |  |         |   |               |  |  |  |                                      |
| ■ Consommation<br>théorique, sans pertes à l'application  | 250-270 g/m <sup>2</sup> , Épaisseur 80 µm   |                 |  |                 |   |                                 |     |                                   |   |           |                   |                |         |                                      |              |  |         |   |               |  |  |  |                                      |
| ■ Couleur de référence des<br>valeurs spécifiées          | Couleur de référence de WO1892MRA916   |                 |  |                 |   |                                 |     |                                   |   |           |                   |                |         |                                      |              |  |         |   |               |  |  |  |                                      |
| <b>Supports</b>   | <ul style="list-style-type: none"> <li>■ Aluminium</li> <li>■ Aluminium pré-traité</li> <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>                  | <table border="1"> <tr> <td>■ Supports</td> <td>Aluminium</td> </tr> <tr> <td>■ Laque de base</td> <td>WO1892MRA916<br/>Épaisseur du film sec 30 µm</td> </tr> </table>  | ■ Supports      | Aluminium                                | ■ Laque de base | WO1892MRA916<br>Épaisseur du film sec 30 µm |                                 |     |                                   |   |           |                   |                |         |                                      |              |  |         |   |               |  |  |  |                                      |
| ■ Supports  | Aluminium  |                 |  |                 |   |                                 |     |                                   |   |           |                   |                |         |                                      |              |  |         |   |               |  |  |  |                                      |
| ■ Laque de base   | WO1892MRA916<br>Épaisseur du film sec 30 µm  |                 |  |                 |   |                                 |     |                                   |   |           |                   |                |         |                                      |              |  |         |   |               |  |  |  |                                      |

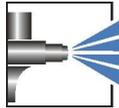


# FREIOTHERM-Peinture-hydro

## WO1892M

|  |  |   |
|--|--|---|
| <b>Tests mécaniques</b>                            | ■ <b>Quadrillage</b><br>DIN EN ISO 2409  | Gt 0  |
|  | ■ <b>Résistance aux produits chimiques</b>   | Doit être vérifié.<br>La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.   |
| <b>Mise en oeuvre et utilisation</b>               | ■ 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.<br>Le film de peinture sec ne doit pas dépasser 40 µm - Risque de formation de bulles |   |
|  | ■ <b>Température de l'objet</b>  | 10-30 °C  |
|  | ■ <b>Conditions de mise en oeuvre</b>  | Température ambiante 18-25 °C<br>humidité relative 40-60 %  |
|  | ■ <b>Pulvérisation Haute Pression</b>  | à viscosité de livraison<br>Buse: 1,4 mm<br>Pression de pulvérisation 3-4 bar   |
|  | ■ <b>Electrostatique</b>   | possible, spécifique à l'installation   |
|  | ■ <b>Nettoyage du matériel</b>   | Immédiatement à l'eau - éventuellement avec addition de 5 -10 % en poids de nettoyant EFD- 400916.<br>Peinture préséchée à l'aide d'un nettoyant solvanté (par ex EFD- diluant 400424)  |
|  | ■ <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. |
| <b>Conditions de polymérisation (durcissement)</b> | ■ <b>Séchage four</b>  | 30 min./ 180 °C - 15 min./ 200 °C   |
|  | ■ <b>Température de l'objet</b>  | zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales   |
|  |  |   |

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 performance auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.

**FREIOTHERM-Peinture-hydro**  
**WO1892M****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**

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.