



FREIOTHERM-metallic hydrolaque

WO1892M-Met.

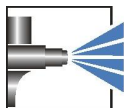
Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Laque Hydrodiluable séchage au four ■ Utilisation par ex. dans la branche "machine outil et divers appareils" ■ Effet métallisé ■ Bonne tenue à la rayure ■ Bonne tenue à l'eau chaude ■ Good adhesion to steel and non-ferrous metals ■ Bonne dureté et élasticité 																						
Données techniques et physiques	<table> <tr> <td>■ Liant de base</td><td>Combinaison de résines Amino / Polyester</td></tr> <tr> <td>■ Teintes</td><td>Teintes métalliques</td></tr> <tr> <td>■ Indice de brillance visuel</td><td>mat</td></tr> <tr> <td>■ Viscosité DIN 53211 (ancien)</td><td>Temps d'écoulement 100-120 secondes 4 mm coupe</td></tr> <tr> <td>■ Diluant</td><td>eau déminéralisée</td></tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td><td>7,8-8,2</td></tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td><td>1,1-1,2 g/ml</td></tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td><td>38-42 %</td></tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td><td>280-300 ml/kg</td></tr> <tr> <td>■ Consommation théorique, sans pertes à l'application</td><td>260-280 g/m², Épaisseur 80 µm</td></tr> <tr> <td>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées</td><td>Couleur de référence de WO1892MRA906</td></tr> </table>	■ Liant de base	Combinaison de résines Amino / Polyester	■ Teintes	Teintes métalliques	■ Indice de brillance visuel	mat	■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d'écoulement 100-120 secondes 4 mm coupe	■ Diluant	eau déminéralisée	■ Valeur du pH	7,8-8,2	■ Densité détermination théorique	1,1-1,2 g/ml	■ Extrait sec détermination théorique	38-42 %	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	280-300 ml/kg	■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	260-280 g/m ² , Épaisseur 80 µm	■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WO1892MRA906
■ Liant de base	Combinaison de résines Amino / Polyester																						
■ Teintes	Teintes métalliques																						
■ Indice de brillance visuel	mat																						
■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d'écoulement 100-120 secondes 4 mm coupe																						
■ Diluant	eau déminéralisée																						
■ Valeur du pH	7,8-8,2																						
■ Densité détermination théorique	1,1-1,2 g/ml																						
■ Extrait sec détermination théorique	38-42 %																						
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	280-300 ml/kg																						
■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	260-280 g/m ² , Épaisseur 80 µm																						
■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WO1892MRA906																						
Supports	<ul style="list-style-type: none"> ■ Aluminium ■ Aluminium pré-traité ■ Acier ■ Acier - un examen préliminaire est requis pour les surfaces zinguées ■ Acier, passivation ou plutôt support pré-traité 																						
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 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	<table> <tr> <td>■ Supports</td><td>Aluminium</td></tr> <tr> <td>■ Laque de base</td><td>WO1892MRA906</td></tr> </table>	■ Supports	Aluminium	■ Laque de base	WO1892MRA906																		
■ Supports	Aluminium																						
■ Laque de base	WO1892MRA906																						



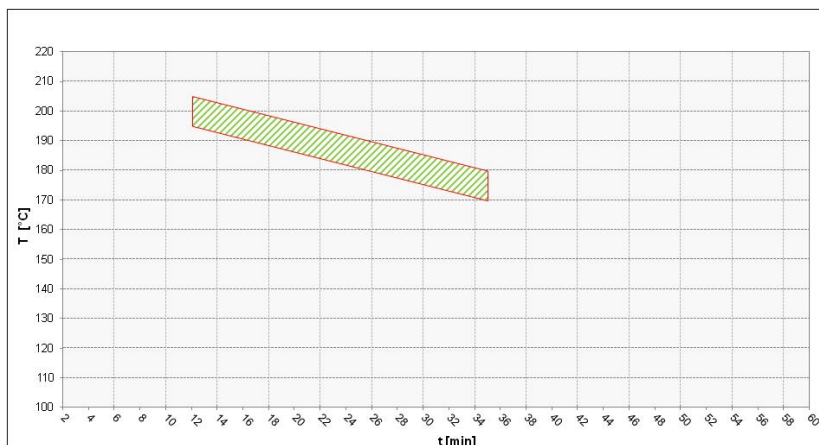
FREIOTHERM-metallic hydrolaque

WO1892M-Met.

	Epaisseur du film sec 30 µm	
Tests mécaniques	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ 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 40 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 %
	■ Pulvérisation Haute Pression	à viscosité de livraison Buse: 1,4 mm Pression de pulvérisation 3-4 bar
	■ Electrostatique	possible, spécifique à l'installation
	■ 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)
Conditions de polymérisation (durcissement)	■ 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.	
	■ Séchage four	30 min./ 180 °C - 15 min./ 200 °C
	■ Température de l'objet	zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales



FREIOTHERM-metallic hydrolaque WO1892M-Met.



Stabilité au stockage

- 6 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.