

**WO1826H****FREIOTHERM-Hydro-Pâte de remplissage****Description Produit**

| | |
|--|---|
| Technologie du produit | laque Hydrodiluable séchage au four |
| Application branche | ex. dans la branche "bâtiment et sanitaire" |
| Utilisation | pour application intérieure |
| Possibilité d'appliquer une surcouche | Possible avec des peintures en poudre |
| Résistance mécanique | Très bien |
| Supports | Métaux non-ferreux, Acier |

Propriétés générales du produit

| | | |
|-------------------------------------|--|-----------------|
| Liant de base | Combinaison de résines Amines/Acryliques | |
| Teintes | Toutes teintes courantes | |
| Viscosité | 3500-6200 mPa*s, Mobile 5, 60 Vitesse de rotation | DIN EN ISO 2555 |
| Valeur du pH | 8,7-10 | DIN 19260 |
| Extrait sec | 67-69 % | théorique |
| Taux volumique d'extrait sec | 56-57 % | théorique |
| Produit de référence | Les valeurs indiquées se réfèrent au produit avec la teinte WO1826HRU916. | |
| 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. | |

Utilisation et mise en oeuvre

| | | |
|--|---|---|
| Préparation de surface | Le support doit être exempt de substances nuisant à l'adhérence telles que l'huile, la graisse, la rouille, le tartre, la calamine, la cire et les résidus d'agent de démoulage. Nous recommandons l'utilisation de procédés de prétraitement mécaniques appropriés (par exemple, sablage, broyage) ou de procédés de prétraitement chimiques (par exemple, phosphatation) selon les exigences. | |
| Proposition de gammes de produits | Supports | Sur plaque d'acier phosphatée |
| | Primaire | WO1826HRU916 Épaisseur du film sec 15 µm |
| | Laque de finition | PB6704ARG916 Épaisseur du film sec 60 µm |

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.



WO1826H

FREIOTHERM-Hydro-Pâte de remplissage

Indication avant l'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.

Diluant

eau déminéralisée

Épaisseur du film sec

ne doit pas dépasser 50 µm - Risque de formation de bulles

Température de l'objet

10-30 °C, minimum +3 °C au-dessus de la T° de pont de rosée

Température d'utilisation

Température ambiante 18-25 °C
humidité relative 40-60 %

Au trempé

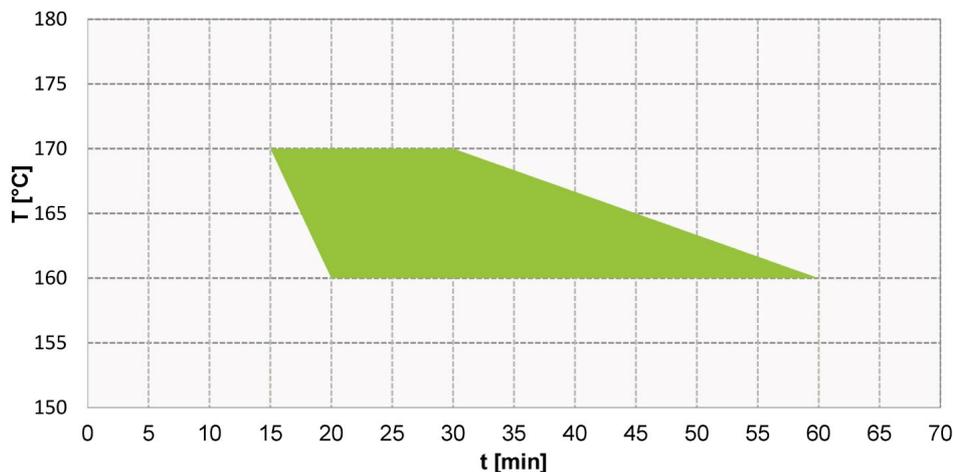
14-20 sec. / 4 mm coupelle d'écoulement (DIN 53211)

Consommation

sans perte d'application 110-130 g/m² théorique
épaisseur de couche 60 µm

Durcissement

Température de l'objet recommandée 30 min/160 °C



| | | |
|--------------------------|-----|-----|
| Objekt Temperatur in °C | 160 | 170 |
| Object Temperature in °C | 160 | 170 |

| | | |
|---------------------------------|----|----|
| Haltezeit Minimum in Minuten | 20 | 15 |
| Holding time minimum in minutes | 20 | 15 |

| | | |
|---------------------------------|----|----|
| Haltezeit Maximum in Minuten | 60 | 30 |
| Holding time maximum in minutes | 60 | 30 |

Remarque sur le durcissement

Zone colorée = conditions de cuisson avec de bonnes propriétés finales.

Les conditions de cuisson représentées sont basées sur les résultats d'essais au laboratoire et ont un caractère indicatif pour les réglages des installations de revêtement de l'entreprise exécutant la mise en œuvre. L'entreprise exécutant la mise en œuvre est responsable du durcissement complet du revêtement. Il convient de contrôler le durcissement complet du revêtement à l'aide de pièces originales représentatives, sous des conditions de série avec des essais analytiques complémentaires et des contrôles de résistance. Nous nous tenons volontiers à votre disposition pour des conseils.

Séchage four

20 min. / 160 °C - 15 min. / 170 °C (température objet)

**WO1826H****FREIOTHERM-Hydro-Pâte de remplissage****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).

Indications**Protection du travail et de la santé**

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 d'essai

Toutes les déclarations sont basées 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.