

EFDEDUR

Primaire High-Solid UR1937H

- High-Solid Primaire à solvants
- bonne adhérence sur différents supports
- bonne limite de coulure
- Bonne protection contre la corrosion
- Pour machines industrielles et toute sorte de machines pour le BTP

Données techniques et physiques	Liant de base	résine polyacrilique réticulable avec isocyanate
	Teintes	selon RAL 840 HR autres couleurs sur demande
	Indice de brillance visuel	satiné mat
	Viscosité de livraison DIN 53211* sans durcisseur	100 à 150 sec./ coupe d'écoulement 4mm
	Rapport de mélange en poids	9 : 1
	Rapport de mélange en volume	4,9 : 1
	Durcisseurs Base	EFDEDUR-Durcisseur HU0400 polyisocyanate
	Vie en pot après adjonction du durcisseur	Env. 2 heures / 20 °C
	Diluant	EFD-Diluant 400500
	Densité après adjonction du durcisseur détermination théorique	1,68 g / ml + / - 0,05
	Extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	80 % +/- 1
	Taux volumique d'extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	359 ml / kg + / - 5
	Consommation détermination théorique, après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	210 à 230 g / m ² épaisseur du film sec 80 µm
	Rendement superficiel détermination théorique après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	4,5 à 5,0 m ² / kg épaisseur du film sec 80 µm voir „remarques spéciales“

Stabilité au stockage Au moins 12 mois en emballages d'origine fermés, si ceux-là sont fermés hermétiquement et stockés à une température entre 5°C et 25°C. Les emballages ouverts impliquent une utilisation à bref délai. La date de péremption de chaque lot de fabrication est mentionnée sur l'étiquette. Un stockage dépassant la date de péremption ne signifie pas nécessairement que le produit est inutilisable. Dans ce cas, il est indispensable, au préalable, de faire effectuer un contrôle de qualité en conformité avec l'Assurance Qualité.

Traitement et application

Application

Bien mélanger homogènement les composants (p. ex. avec un mélangeur rapide)

Pulvérisation-Airless: en viscosité de livraison après adjonction du durcisseur
Buse : 0,28 mm ou 0,11 inch Angle : 40°
Pression de matériau: 80 à 120 bars

Pulvérisation-Airmix : après adjonction du durcisseur
Buse : 1,8 mm Pression d'atomisation: 4 bars

Supports

acier sablé, acier, fonte, acier phosphaté au fer, acier zingué, aluminium,

Nous recommandons, avant le revêtement de supports en aluminium ou zingués, d'effectuer des essais d'adhérence.

Prétraitement

Le support doit être propre et sans reste de produit empêchant l'adhérence comme p. ex.: huiles, graisses et agents de surface. Nous recommandons, selon les exigences, d'utiliser un procédé de prétraitement conformément approprié chimique (p. ex. phosphatation, chromatation) ou mécanique (p.ex. sablage).

Proposition de revêtement

Support:	acier sablé	
Couche de fond:	EFDEDUR-UHS-Apprêt	UR1937H
couche de finition:	EFDEDUR-UHS-Vernis	UR1409

Température d'application

Idéal: entre 18 et 24°C

Séchage séchage à l'air à 20°C

Sec hors poussière:	après 20 à 25 min	(degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Sec au toucher:	après 3 heures	(degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Sec en profondeur:	après 10 journées	(atténuation de pendule/ DIN EN ISO 1522)

Relaquage

Possible à tout moment avec la même qualité après un nettoyage antérieur

Nettoyage des outils de travail

Avec EFD-Diluant 400500

Remarques de protection au travail et à l'hygiène

Tenir compte des mesures habituelles relatives à la manipulation des peintures à base de solvants comme ventilation, aspiration et protection du personnel lors de l'application. Des remarques de recommandation pour l'utilisation des produits dangereux, relatives à l'hygiène, à la sécurité du travail et à la protection de l'environnement sont précisées sur la fiche de données de sécurité du produit adéquat.

Remarques spéciales Information sur les durcisseurs et les diluants:

Les types de durcisseur et de diluant mentionnés sur la première page sont définis comme composants standards pour ce système de peinture.

Les durcisseurs standards sont mentionnés sur les bordereaux d'envoi et sur les étiquettes d'emballage.

D'outre, il existe en alternatif d'autres durcisseurs et diluants, si les résultats désirés ne peuvent pas être obtenus avec les composants standards. Ces produits sont mis au point sur demandes de nos clients, p. ex. séchage plus rapide ou plus lent.

Les durcisseurs ont une influence sur la brillance.

Conditions d'essais

Donnée de la viscosité de livraison selon DIN 53211 :

DIN 53211 a été retiré en octobre 1996.

La valeur selon DIN EN ISO 2431 est disponible sur demande.

Les indications de rendement, de séchage et de marquage dépendent de la teinte. Les données mentionnées se rapportent à UR1025HRA902 blanc gris et mélangée avec le durcisseur HU0140.

Toutes les déclarations sont basées sur un climat normalisé 20/65 DIN 50014.

Il est nécessaire, pour le calcul de la consommation réelle de tenir compte d'un supplément aux données théoriques. Renseignements p. ex. DIN 53220 ou expérience pratique.

Ces données sont fondées sur nos connaissances du produit et notre expérience. Nous avons sur l'application même aucune influence. Nous sommes à votre service pour toutes autres informations.

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