



## WU1995M\_HU0925

### EFDEDUR-Hydro-Bouche pores, pistolet

#### Description Produit

<b>Technologie du produit</b>	revêtement bicomposant diluable à l'eau	
<b>Application branche</b>	ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires"	
<b>Séchage</b>	Rapide	
<b>Ponçabilité</b>	bien	
<b>Supports</b>	Plastique, non précisé, Plastique chargé fibres de verre, Primaire	

#### Propriétés générales du produit

<b>Liant de base</b>	Résine acrylique	
<b>Teintes</b>	Toutes teintes courantes	
<b>Viscosité</b>	Temps d'écoulement 50-60 sec., 4 coupelle d'écoulement mm	DIN 53211
<b>Valeur du pH</b>	8,5-8,9	DIN 19260
<b>Extrait sec</b>	58-62 % après ajout de durcisseur	théorique
<b>Taux volumique d'extrait sec</b>	42-45 % après ajout de durcisseur	théorique
<b>Produit de référence</b>	Les valeurs indiquées se réfèrent au produit avec la teinte WU1995MRU910.	
<b>Stabilité au stockage</b>	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

<b>Préparation de surface</b>	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.	
<b>Proposition de gammes de produits</b>	Supports	Sur plastique therm durcissable chargé de fibre de verre
	Primaire	WU1995MRU910 Rapport de mélange 10:1/ HU0925 Epaisseur du film sec 60 µm
	Laque de finition	WU1024HRA735 Rapport de mélange 6:1/ HU0208 Epaisseur du film sec 40 µm



## WU1995M\_HU0925

### EFDEDUR-Hydro-Bouche pores, pistolet

<b>Indication avant l'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.	
<b>Durcisseur</b>	HU0925 voir fiche technique	
<b>Rapport de mélange</b>	Parties en poids 10:1 Pièces de volume 7:1	
<b>Diluant</b>	eau déminéralisée	
<b>Épaisseur du film sec</b>	ne doit pas dépasser 100 µm - Risque de formation de bulles	
<b>Température de l'objet</b>	10-30 °C, minimum +3 °C au-dessus de la T° de pont de rosée	
<b>Température d'utilisation</b>	Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %	
<b>Temps d'utilisation</b>	max. 3 heures / 20 °C La fin du temps d'utilisation n'est pas reconnaissable par une gélification. Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.	
<b>Pulvérisation Airmix</b>	80-120 Sek. / 4 mm coupe d'écoulement Buse 0,33 mm angle 30° Pression peinture 80 bar Pression d'atomisation 3 bar	DIN 53211
<b>Pulvérisation Haute Pression</b>	80-120 sec. / 4 mm Coupelle de débit Buse 1,7 mm Pression d'injection 3 bar	DIN 53211
<b>Application rouleau - pinceau</b>	à viscosité de livraison	
<b>Consommation</b>	sans perte d'application 190-210 g/m <sup>2</sup> épaisseur de couche 60 µm	théorique
<b>Séchage air</b>	18-22 °C, 40-60 % humidité relative	
<b>Séchage four</b>	jusqu'à 80 °C possible	
<b>Séchage hors poussière</b>	après 15 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Résistant au toucher</b>	après 4 heures (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Séchage à coeur</b>	après 8 heures (amortissement pendulaire)	DIN EN ISO 1522
<b>Nettoyage du matériel</b>	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). Durcisseur non diluable dans l'eau! Le nettoyage doit être effectué à l'aide d'un nettoyant solvanté.	

#### Traitement ultérieur des pièces peintes

**Repeindre** possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface.

#### Indications

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.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Page 2/3 | Version 0

Date de révision: 24 juin 2024

Date d'impression: 25 juin 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## WU1995M\_HU0925

### EFDEDUR-Hydro-Bouche pores, pistolet

#### EFD-Info

Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 111 + 510.

#### 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.