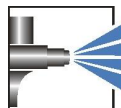


# FREIOPLAST-revêtement hydro

## WL1702M

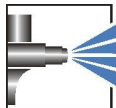
<b>Propriétés</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Revêtement mocomposant diluable à l'eau</li> <li>■ Utilisation par ex. dans la branche "bâtiment et sanitaire"</li> <li>■ Séchage rapide</li> <li>■ Adapté pour divers support</li> <li>■ Anti- bruit entre les composants</li> </ul>																						
<b>Données techniques et physiques</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Liant de base</td> <td>Copolymère de styrène-acrylique</td> </tr> <tr> <td>■ Teintes</td> <td>Toutes les teintes standards</td> </tr> <tr> <td>■ Indice de brillance visuel</td> <td>mat</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosité</td> <td>18000-21000 mPa.s/ Mobile 7 60 rotation/ min.</td> </tr> <tr> <td>■ Diluant</td> <td>eau déminéralisée</td> </tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td> <td>8,6</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td> <td>1,5-1,6 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td> <td>78-82 %</td> </tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td> <td>500-540 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Consommation théorique, sans pertes à l'application</td> <td>1200-1400 g/m<sup>2</sup>, Épaisseur 1000 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées</td> <td>Couleur de référence de WL1702MRU101</td> </tr> </table>	■ Liant de base	Copolymère de styrène-acrylique	■ Teintes	Toutes les teintes standards	■ Indice de brillance visuel	mat	■ Viscosité	18000-21000 mPa.s/ Mobile 7 60 rotation/ min.	■ Diluant	eau déminéralisée	■ Valeur du pH	8,6	■ Densité détermination théorique	1,5-1,6 g/ml	■ Extrait sec détermination théorique	78-82 %	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	500-540 ml/kg	■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	1200-1400 g/m <sup>2</sup> , Épaisseur 1000 µm	■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WL1702MRU101
■ Liant de base	Copolymère de styrène-acrylique																						
■ Teintes	Toutes les teintes standards																						
■ Indice de brillance visuel	mat																						
■ Viscosité	18000-21000 mPa.s/ Mobile 7 60 rotation/ min.																						
■ Diluant	eau déminéralisée																						
■ Valeur du pH	8,6																						
■ Densité détermination théorique	1,5-1,6 g/ml																						
■ Extrait sec détermination théorique	78-82 %																						
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	500-540 ml/kg																						
■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	1200-1400 g/m <sup>2</sup> , Épaisseur 1000 µm																						
■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WL1702MRU101																						
<b>Supports</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Apprêt</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. 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>sur plaque d'acier galvanisée à chaud</td> </tr> <tr> <td>■ Laque de finition</td> <td>WL1702MRU102 Épaisseur du film sec 1000 µm</td> </tr> </table>	■ Supports	sur plaque d'acier galvanisée à chaud	■ Laque de finition	WL1702MRU102 Épaisseur du film sec 1000 µm																		
■ Supports	sur plaque d'acier galvanisée à chaud																						
■ Laque de finition	WL1702MRU102 Épaisseur du film sec 1000 µm																						
<b>Tests mécaniques</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Quadrillage DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table>	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0																				
■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0																						
<b>Mise en oeuvre et utilisation</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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</li> </ul>																						

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.



## FREIOPLAST-revêtement hydro WL1702M

	<p>l'eau.</p> <p>Le film de peinture sec ne doit pas dépasser 10000 µm - Risque de formation de bulles</p>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Température de l'objet 10-30 °C</li> <li>■ Conditions de mise en oeuvre Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %</li> <li>■ Pulvérisation Airless à viscosité de livraison Buse 1,1 mm angle 20° Pression peinture 200 bar</li> <li>■ Application rouleau - pinceau à viscosité de livraison</li> <li>■ Surlaquage possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface</li> <li>■ 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)</li> <li>■ <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.</li> </ul>
<b>Conditions de polymérisation (durcissement)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Séchage air à 20 °C, 50 % d'humidité relative avec circulation d'air</li> <li>■ Séchage hors poussière après 30 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Résistant au toucher après 15 heures (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Séchage à coeur après 28 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522)</li> <li>■ Séchage four jusqu'à 50°C possible</li> </ul>
<b>Stabilité au stockage</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 9 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.</li> </ul> <p>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.</p>
<b>Remarques spéciales</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>EFD-Info</b> D'autres informations techniques sont disponibles dans les info-EFD Nr. 150</li> <li>■ <b>Conditions d'essais</b> 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</li> </ul>



## **FREIOPLAST-revêtement hydro WL1702M**

contacter pour toute information complémentaire.

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