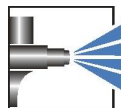




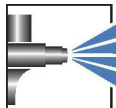
FREIOPLAST-Hydro-Peinure metal WL1676M-Met.

Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Laque Hydrodiluable monocouche ■ Utilisation par ex. dans la branche "bâtiment et sanitaire" ■ Séchage rapide ■ Cuisson possible ■ Bonne dureté et élasticité ■ Adapté pour plastiques 																						
Données techniques et physiques	<table border="1"> <tr> <td>■ Liant de base</td> <td>Combinaison de résines Acrylique / Polyuréthane</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 DIN 53211 (ancien)</td> <td>Temps d'écoulement 35-43 secondes 4 mm coupe</td> </tr> <tr> <td>■ Diluant</td> <td>eau déminéralisée</td> </tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td> <td>7,8-8,4</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td> <td>1,05-1,15 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td> <td>36-44 %</td> </tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td> <td>280-290 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Consommation théorique, sans pertes à l'application</td> <td>275-285 g/m², Épaisseur 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées</td> <td>Couleur de référence de WL1676MRA906</td> </tr> </table>	■ Liant de base	Combinaison de résines Acrylique / Polyuréthane	■ Teintes	Toutes les teintes standards	■ Indice de brillance visuel	mat	■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d'écoulement 35-43 secondes 4 mm coupe	■ Diluant	eau déminéralisée	■ Valeur du pH	7,8-8,4	■ Densité détermination théorique	1,05-1,15 g/ml	■ Extrait sec détermination théorique	36-44 %	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	280-290 ml/kg	■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	275-285 g/m ² , Épaisseur 80 µm	■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WL1676MRA906
■ Liant de base	Combinaison de résines Acrylique / Polyuréthane																						
■ Teintes	Toutes les teintes standards																						
■ Indice de brillance visuel	mat																						
■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d'écoulement 35-43 secondes 4 mm coupe																						
■ Diluant	eau déminéralisée																						
■ Valeur du pH	7,8-8,4																						
■ Densité détermination théorique	1,05-1,15 g/ml																						
■ Extrait sec détermination théorique	36-44 %																						
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	280-290 ml/kg																						
■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	275-285 g/m ² , Épaisseur 80 µm																						
■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WL1676MRA906																						
Supports	<ul style="list-style-type: none"> ■ PS (Polystyrène) ■ PS (Mousse Polystyrène) 																						
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 border="1"> <tr> <td>■ Supports</td> <td>PS (Polystyrène)</td> </tr> <tr> <td>■ Laque de finition</td> <td>WL1676MRA906 Épaisseur du film sec 30 µm</td> </tr> </table>	■ Supports	PS (Polystyrène)	■ Laque de finition	WL1676MRA906 Épaisseur du film sec 30 µm																		
■ Supports	PS (Polystyrène)																						
■ Laque de finition	WL1676MRA906 Épaisseur du film sec 30 µm																						
Tests mécaniques	<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																						
Mise en oeuvre et utilisation	<ul style="list-style-type: none"> ■ Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène (par exemple: un 																						



FREIOPLAST-Hydro-Peinure metal WL1676M-Met.

	<p>mélangeur à grande vitesse). Pour éviter la formation de la peau, couvrir avec de l'eau.</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ Température de l'objet 10-30 °C ■ Conditions de mise en oeuvre Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 % ■ Pulvérisation Haute Pression à viscosité de livraison Buse: 1,4 mm Pression de pulvérisation 4 bar ■ Surlaquage possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface ■ 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) <p>■ 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.</p>
Conditions de polymérisation (durcissement)	<ul style="list-style-type: none"> ■ Séchage air à 20 °C, 40-60 % d'humidité relative avec circulation d'air ■ Séchage hors poussière après 20 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Résistant au toucher après 1 heures (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5) ■ Séchage à coeur après 3 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522) ■ Séchage four jusqu'à 90°C possible
Stabilité au stockage	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. <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>
Remarques spéciales	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. <p>Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne</p>



FREIOPLAST-Hydro-Peinure metal
WL1676M-Met.

représentent aucune spécification.