



UR1933H\_HU0400  
EFDEDUR-UHS-Apprêt

Description Produit

Technologie du produit	Revêtement Ultra-High-Solid
Application branche	ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires"
Utilisation	ensemble prêt pour le traitement
Déroulement	bien
Supports	Acier, Acier sablé, phosphatation fer Acier

Propriétés générales du produit

Liant de base	Résine acrylique	
Teintes	Selon RAL 840 HR Autres teintes sur demande	
Briller visuellement	Satiné brillant	
Viscosité	1600-2500 mPa*s, Mobile 5, 60 Vitesse de rotation	DIN EN ISO 2555
Densité	1,30-1,40 g/ml après ajout de durcisseur	théorique
Extrait sec	73-77 % après ajout de durcisseur	théorique
Taux volumique d'extrait sec	61-63 % après ajout de durcisseur	théorique
Produit de référence	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit UR1933HRU735.	
Stabilité au stockage	12 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. 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.	



## UR1933H\_HU0400

### EFDEDUR-UHS-Apprêt

#### 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 tôle d'acier grenailée
	Primaire	UR1933H Rapport de mélange 4:1 HU0400 Epaisseur du film sec 70 µm
	Laque de finition	UR1447N Rapport de mélange 4:1 HU0400 Epaisseur du film sec 70 µm
<b>Indication avant l'utilisation</b>	Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène ( par exemple: un mélangeur à grande vitesse).	
<b>Durcisseur</b>	HU0400	
<b>Rapport de mélange</b>	Parties en poids 4:1	
	rapport de mélange en volume disponible sur demande, car dépend de la teinte.	
<b>Diluant</b>	Diluant EFD 400500	
<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 18-24 °C	
<b>Temps d'utilisation</b>	max. 1 heures / 20 °C	
	Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.	
<b>Pulvérisation Airmix</b>	à viscosité de livraison Buse 0,33 mm angle 40° Pression peinture 130-160 bar	
<b>Pulvérisation Haute Pression</b>	en viscosité de livraison Buse 1,3-1,5 mm Pression de pulvérisation 4 bar	
<b>Consommation</b>	sans perte d'application 150-155 g/m² épaisseur de couche 70 µm après ajout de durcisseur	théorique
<b>Séchage hors poussière</b>	après 30 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Séchage à coeur</b>	après 10 heures (amortissement pendulaire)	DIN EN ISO 1522
<b>Nettoyage du matériel</b>	Diluant EFD 400500	



## UR1933H\_HU0400

### EFDEDUR-UHS-Apprêt

#### Traitement ultérieur des pièces peintes

##### Repeindre

temps d'application  
recommandé

UR1933H en système de couche avec UR1447N  
>20 min. <120 min.: application mouillé sur mouillé

>/=3 Jours: Poncer l'apprêt. Nettoyer ensuite la surface  
poncée en éliminant les résidus néfastes à une bonne  
l'adhérence (par ex. à l'aide d'isopropanol).

#### Indications

##### EFD-Info

Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 170+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.