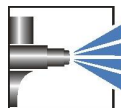




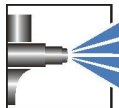
EFDEDUR-Peinture hydro WU1490L/HU0208

Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Revêtement bicomposant diluable à l'eau ■ Utilisation par ex. dans la branche "machine outil et divers appareils" ■ Effet structuré ■ Séchage rapide ■ Cuisson possible ■ Bonnes tenues aux agents chimiques ■ Bonne adhérence sur acier et sur supports non ferreux ■ Bonne stabilité 																																		
Données techniques et physiques	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Liant de base</td> <td>Acrylique réticulé avec Polyisocyanate</td> </tr> <tr> <td>■ Teintes</td> <td>Toutes les teintes standards</td> </tr> <tr> <td>■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813</td> <td>satiné brillant 25-70 angle 60° La brillance est très dépendante de la structure. La valeur indiquée se rapporte à une surface lisse, ou très légèrement structurée.</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosité</td> <td>1400-1800 mPa.s/ Mobile 4 60 rotation/ min.</td> </tr> <tr> <td>■ Durcisseur</td> <td>HU0208 voir la fiche technique</td> </tr> <tr> <td>■ Rapport de mélange</td> <td>En poids 5:1</td> </tr> <tr> <td>■ Rapport de mélange</td> <td>En volume 3,8:1</td> </tr> <tr> <td>■ Diluant</td> <td>eau déminéralisée</td> </tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td> <td>8-9</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td> <td>1,16-1,32 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td> <td>1,10-1,30 g/ml après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td> <td>52-60 %</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td> <td>54-62 % après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td> <td>420-475 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td> <td>350-400 ml/kg après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Consommation théorique, sans pertes à l'application</td> <td>180-280 g/m², Épaisseur 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées</td> <td>Couleur de référence de WU1490LS2707</td> </tr> </tbody> </table>	■ Liant de base	Acrylique réticulé avec Polyisocyanate	■ Teintes	Toutes les teintes standards	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	satiné brillant 25-70 angle 60° La brillance est très dépendante de la structure. La valeur indiquée se rapporte à une surface lisse, ou très légèrement structurée.	■ Viscosité	1400-1800 mPa.s/ Mobile 4 60 rotation/ min.	■ Durcisseur	HU0208 voir la fiche technique	■ Rapport de mélange	En poids 5:1	■ Rapport de mélange	En volume 3,8:1	■ Diluant	eau déminéralisée	■ Valeur du pH	8-9	■ Densité détermination théorique	1,16-1,32 g/ml	■ Densité détermination théorique	1,10-1,30 g/ml après ajout du durcisseur	■ Extrait sec détermination théorique	52-60 %	■ Extrait sec détermination théorique	54-62 % après ajout du durcisseur	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	420-475 ml/kg	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	350-400 ml/kg après ajout du durcisseur	■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	180-280 g/m ² , Épaisseur 60 µm	■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WU1490LS2707
■ Liant de base	Acrylique réticulé avec Polyisocyanate																																		
■ Teintes	Toutes les teintes standards																																		
■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	satiné brillant 25-70 angle 60° La brillance est très dépendante de la structure. La valeur indiquée se rapporte à une surface lisse, ou très légèrement structurée.																																		
■ Viscosité	1400-1800 mPa.s/ Mobile 4 60 rotation/ min.																																		
■ Durcisseur	HU0208 voir la fiche technique																																		
■ Rapport de mélange	En poids 5:1																																		
■ Rapport de mélange	En volume 3,8:1																																		
■ Diluant	eau déminéralisée																																		
■ Valeur du pH	8-9																																		
■ Densité détermination théorique	1,16-1,32 g/ml																																		
■ Densité détermination théorique	1,10-1,30 g/ml après ajout du durcisseur																																		
■ Extrait sec détermination théorique	52-60 %																																		
■ Extrait sec détermination théorique	54-62 % après ajout du durcisseur																																		
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	420-475 ml/kg																																		
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	350-400 ml/kg après ajout du durcisseur																																		
■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	180-280 g/m ² , Épaisseur 60 µm																																		
■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WU1490LS2707																																		



EFDEDUR-Peinture hydro WU1490L/HU0208

Supports	<ul style="list-style-type: none"> ■ Acier, passivation ou plutôt support pré-traité ■ Apprêt 																
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" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Supports</td> <td>sur plaque d'acier phosphatée</td> </tr> <tr> <td>■ Laque de finition</td> <td>WU1490LHS2707 Rapport de mélange 5:1/ HU0208 Epaisseur du film sec 60 µm</td> </tr> </table>	■ Supports	sur plaque d'acier phosphatée	■ Laque de finition	WU1490LHS2707 Rapport de mélange 5:1/ HU0208 Epaisseur du film sec 60 µm												
■ Supports	sur plaque d'acier phosphatée																
■ Laque de finition	WU1490LHS2707 Rapport de mélange 5:1/ HU0208 Epaisseur du film sec 60 µm																
Tests mécaniques	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Quadrillage DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Tenue à la température</td> <td>Exposition courte 120°C</td> </tr> <tr> <td>■ Résistance aux produits chimiques</td> <td>Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.</td> </tr> </table>	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Tenue à la température	Exposition courte 120°C	■ Résistance aux produits chimiques	Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.										
■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0																
■ Tenue à la température	Exposition courte 120°C																
■ Résistance aux produits chimiques	Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.																
Mise en oeuvre et utilisation	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. Le film de peinture sec ne doit pas dépasser 100 µm - Risque de formation de bulles <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">■ Température de l'objet</td> <td>10-30 °C</td> </tr> <tr> <td>■ Conditions de mise en oeuvre</td> <td>Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %</td> </tr> <tr> <td>■ Temps d'utilisation</td> <td>max. 2 heures / 20 °C Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.</td> </tr> <tr> <td>■ Pulvérisation Haute Pression</td> <td>18-25 Sek./ 6 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 1,4 mm Pression de pulvérisation 3 bar</td> </tr> <tr> <td>■ Application rouleau - pinceau</td> <td>à viscosité de livraison</td> </tr> <tr> <td>■ Electrostatique</td> <td>possible, spécifique à l'installation</td> </tr> <tr> <td>■ Surlaquage</td> <td>possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface</td> </tr> <tr> <td>■ Nettoyage du matériel</td> <td>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)</td> </tr> </table> <ul style="list-style-type: none"> ■ Hygiène et sécurité: préconisations Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à 	■ Température de l'objet	10-30 °C	■ Conditions de mise en oeuvre	Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %	■ Temps d'utilisation	max. 2 heures / 20 °C Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.	■ Pulvérisation Haute Pression	18-25 Sek./ 6 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 1,4 mm Pression de pulvérisation 3 bar	■ Application rouleau - pinceau	à viscosité de livraison	■ Electrostatique	possible, spécifique à l'installation	■ 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)
■ Température de l'objet	10-30 °C																
■ Conditions de mise en oeuvre	Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %																
■ Temps d'utilisation	max. 2 heures / 20 °C Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.																
■ Pulvérisation Haute Pression	18-25 Sek./ 6 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 1,4 mm Pression de pulvérisation 3 bar																
■ Application rouleau - pinceau	à viscosité de livraison																
■ Electrostatique	possible, spécifique à l'installation																
■ 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)																



EFDEDUR-Peinture hydro WU1490L/HU0208

	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 de polymérisation (durcissement)	■ Séchage air	à 20°C, 50% d'humidité relative avec circulation d'air
	■ Séchage hors poussière	après 30 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Résistant au toucher	après 4 heures (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Séchage à coeur	après 8 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522)
	■ Séchage four	jusqu'à 80°C possible
Stabilité au stockage	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. <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>	
	<p>Remarques spéciales</p> <ul style="list-style-type: none"> ■ EFD-Info D'autres informations techniques sont disponibles dans les info-EFD Nr. 111 + 510 ■ 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 représentent aucune spécification.</p>	