

EFDEDUR

Peinture UR1044

- Peinture de finition à base polyuréthane bicomposant solvanté
- Pour utilisation intérieure et extérieure
- Très bonne résistance à la lumière et aux intempéries
- Pour laquages industriels p. ex. construction mécanique
- Très bonnes caractéristiques de mise en œuvre.

Données techniques et physiques	Liant de base	résine polyacrilique réticulable avec isocyanate	
	Teintes	selon RAL 840 HR autres teintes sur demande	
	Indice de brillance	UR1044	brillant 70 à 80 angle 20° satiné 40 à 60 angle 60° brillant intermédiaire sur demande
	G = DIN 67530		
	Viscosité de livraison DIN 53211 sans durcisseur		70 à 80 sec Coupe d'écoulement 4mm
	Rapport de mélange	UR1044	5 : 1 10 : 1 brillant intermédiaire selon l'ajustage
	G =		
	Durcisseurs Base		EFDEDUR-Durcisseur HU0400 Polyisocyanate
	Vie en pot après adjonction du durcisseur		maximum 4 heures / 20 °C
	Diluant		EFD-Diluant 400320
	Densité après adjonction du durcisseur détermination théorique		1,4 g / ml + / - 0,1
	Extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique		68 % + / - 2
	Taux volumique d'extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique		345 ml / kg + / - 20
	Consommation détermination théorique après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application		140 à 150 g / m ² épaisseur du film sec 50 µm voir „remarques spéciales“

Stabilité au stockage

Au moins 24 mois en emballages d'origine, à condition que ceux-là sont fermés hermétiquement et stockés entre 5 et 25 °C. Les emballages ouverts sont à utiliser dans de brefs délais. La date de péremption de chaque lot est mentionnée sur l'étiquette du produit. Un stockage ultérieur à cette date, ne signifie pas obligatoirement que le produit est inutilisable. Dans ce cas, un contrôle des caractéristiques pour une utilisation respective est, en raison de l'assurance qualité, indispensable.

Traitement et application

Application

Bien mélanger homogènement les composants (p. ex. avec un mélangeur rapide)

Pulvérisation-Airless: en viscosité de livraison après adjonction du durcisseur
Buse : 0,011 inch Angle : 40°
Pression de matériau: 120 bars

Haute pression: Après adjonction du durcisseur et ajustement de la viscosité entre 20 et 25 secondes.
Buse : 1,8 mm Pression d'atomisation: 3 à 4 bars

Supports

Acier, métaux non-ferreux, plastique (PC, PMMA, ABS).

Selon les exigences demandées, utiliser un prétraitement et / ou un apprêt adéquat.

Prétraitement

Le support doit être propre et sans reste de produit empêchant l'adhérence comme p. ex.: huiles, graisses et agents de surface. Nous recommandons, selon les exigences, d'utiliser un procédé de prétraitement conformément approprié chimique (p. ex. phosphatation, chromatation) ou mécanique (p.ex. sablage).

Proposition de revêtement

Support: acier
Couche de fond: FREOPOX-Primaire ER1912
Couche de finition: EFDEDUR-Laque effet métallisée UR1044

Température d'application

au-dessus de 10 °C

Séchage

séchage à l'air à 20°C

Sec hors poussière: après 60 min (degré de séchage 1 / DIN EN ISO 9117-5)
Sec au toucher: après 4 heures (degré de séchage 4 / DIN EN ISO 9117-5)
Sec en profondeur: après 7 jours (atténuation de pendule / DIN EN ISO 1522)

Séchage au four: possible jusqu'à 100°C (Température de l'objet)

Nettoyage des outils de travail

EFD-Diluant 400500

Remarques de protection au travail et à l'hygiène

Tenir compte des mesures habituelles relatives à la manipulation des peintures à base de solvants comme ventilation, aspiration et protection du personnel lors de l'application. Des remarques de recommandation pour l'utilisation des produits dangereux, relatives à l'hygiène, à la sécurité du travail et à la protection de l'environnement sont précisées sur la fiche de données de sécurité du produit adéquat.

Remarques spéciales

Information sur durcisseurs et diluants:

Les durcisseurs et les diluants indiqués sur la première page sont déterminés comme composants standards pour ce système de peinture.
Les durcisseurs standards sont mentionnés sur les papiers de livraison et sur les étiquettes d'emballage.

Si d'autre part les composants standards ne répondent pas aux exigences désirées, ils existent comme alternative d'autres durcisseurs et diluants à disposition. Ces produits sont façonnés aux demandes de nos clients, comme p. ex. séchage plus rapide ou plus lent.

Les durcisseurs ont une influence sur la brillance.

Conditions d'essais

*Donnée de la viscosité de livraison selon DIN 53211 :
DIN 53211 a été retiré en octobre 1996. La valeur selon
DIN EN ISO 2431 est disponible sur demande.

Les indication de rendement, de séchage et de marquage dépendent de la teinte.
Les données mentionnées se rapportent à UR1044HRU910, une peinture blanche,
et mélangée avec le durcisseur HU0400.

Toutes les déclarations sont basées sur un climat normalisé 20/65 DIN 50014.

Il est nécessaire, pour le calcul de la consommation réelle de tenir compte d'un
supplément aux données théoriques. Renseignements p. ex. DIN 53220 ou
expérience pratique.

Ces données sont fondées sur nos connaissances du produit et notre expérience.
Nous avons sur l'application même aucune influence. Nous sommes à votre
service pour toutes autres informations.

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