

# EFDEDUR

## Apprêt UR1996MRU801

- Apprêt polyuréthane bicomposant, à solvants, pour laquages industriels
- Pouvoir garnissant élevé
- Aptitude universelle au relaquage
- Bonne adhérence sur acier

<b>Données techniques et physiques</b>	<b>Liant de base</b>	résine de polyester pour réticulation avec isocyanate	
	<b>Teintes</b>	selon RAL 840 HR autres couleurs sur demande	
	<b>Indice de brillance</b> DIN 67530	mat	10 à 20 angle 85°
	<b>Viscosité de livraison</b> sans durcisseur	500 à 1500 mPa.s/ pivot 4	
	<b>Rapport de mélange</b> en volume	10 : 1	
	<b>Durcisseur</b> Base	EFDEDUR-Durcisseur Polyisocyanate	HU0343
	<b>Vie en pot</b> après adjonction du durcisseur	maximum 3 heures / 20 °C	
	<b>Diluant</b>	EFD-Diluant	400500
	<b>Densité</b> après adjonction du durcisseur détermination théorique	1,33 g / ml	+ / - 0,1
	<b>Extrait sec</b> après adjonction du durcisseur détermination théorique	67 %	+ / - 2
	<b>Taux volumique d'extrait sec</b> après adjonction du durcisseur détermination théorique	375 ml / kg	+ / - 20
	<b>Consommation</b> détermination théorique après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	130 à 140 g / m <sup>2</sup>	épaisseur du film sec 50 µm

## Stabilité au stockage

Au moins 18 mois en emballages d'origine fermés, si ceux-là sont fermés hermétiquement et stockés à une température entre 5°C et 25°C. Les emballages ouverts impliquent une utilisation à bref délai. La date de péremption de chaque lot de fabrication est mentionnée sur l'étiquette. Un stockage dépassant la date de péremption ne signifie pas nécessairement que le produit est inutilisable. Dans ce cas, il est indispensable, au préalable, de faire effectuer un contrôle de qualité en conformité avec l'assurance qualité.

## 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  
Haute pression: après adjonction du durcisseur et ajustement de la viscosité entre 20 et 30 secondes  
Buse: 1,7 mm Pression d'atomisation: 3 à 5 bars

### Supports

fonte, acier, acier sablé

### 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, chromatisation) ou mécanique (p.ex. sablage).

### Proposition de revêtement

Support:	acier	
Couche de fond:	EFDEDUR-Bouche-pores pour pistolet	UR1996MRU801
Couche de finition:	EFDEDUR-Système-Laque structurée	GS9141H

### Température d'application

au-dessus de 10 °C

### Séchage

séchage à l'air à 20°C

Sec hors poussière:	après 40 minutes	(degré de séchage 1 / DIN 53150)
Sec au toucher:	après 4 heures	(degré de séchage 4 / DIN 53150)
Sec en profondeur:	après 3 jours	(atténuation de pendule / ISO 1522)

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

### Relaquage

Après 30 minutes p.ex. avec EFDEDUR-Peinture monocouche à extrait sec élevé UR1943

### 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

### Conditions d'essais

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.