



# WO1820M

## FREIOTHERM-Hydro-Peinture

### Description Produit

<b>Technologie du produit</b>	laque Hydrodiluable monocouche
<b>Application branche</b>	ex. dans la branche "machine outil et divers appareils"
<b>Possibilité d'appliquer une surcouche</b>	Possible avec des peintures en poudre
<b>Supports</b>	Acier, Aluminium

### Propriétés générales du produit

<b>Liant de base</b>	Combinaison de résines Amino/Polyester		
<b>Teintes</b>	Toutes teintes courantes		
<b>Indice de brillance</b>	mat	20-50 GU, angle 85°	DIN EN ISO 2813
<b>Viscosité</b>	Temps d'écoulement 50-60 sec., 4 coupelle d'écoulement mm		DIN 53211
<b>Valeur du pH</b>	8,7-8,9		DIN 19260
<b>Extrait sec</b>	38-45 %		théorique
<b>Taux volumique d'extrait sec</b>	31-32 %		théorique
<b>Produit de référence</b>	Les valeurs indiquées se réfèrent au produit avec la teinte WO1820MND008.		
<b>Stabilité au stockage</b>	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.		
	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.		

### 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 plaque d'acier phosphatée	
	Laque de finition	WO1820MND008	Épaisseur du film sec 30 µm
<b>Indication avant l'utilisation</b>	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.		
<b>Diluant</b>	eau déminéralisée		

Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performance auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Page 1/3 | Version 0

Date de révision: 26 juin 2024

Date d'impression: 27 juin 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## WO1820M

### FREIOTHERM-Hydro-Peinture

**Epaisseur du film sec**

ne doit pas dépasser 40 µm - Risque de formation de bulles

**Température de l'objet**

10-30 °C, minimum +3 °C au-dessus de la T° de pont de rosée

**Température d'utilisation**

 Température ambiante 18-22 °C  
 humidité relative 40-60 %

**Electrostatique - bol rotatif**

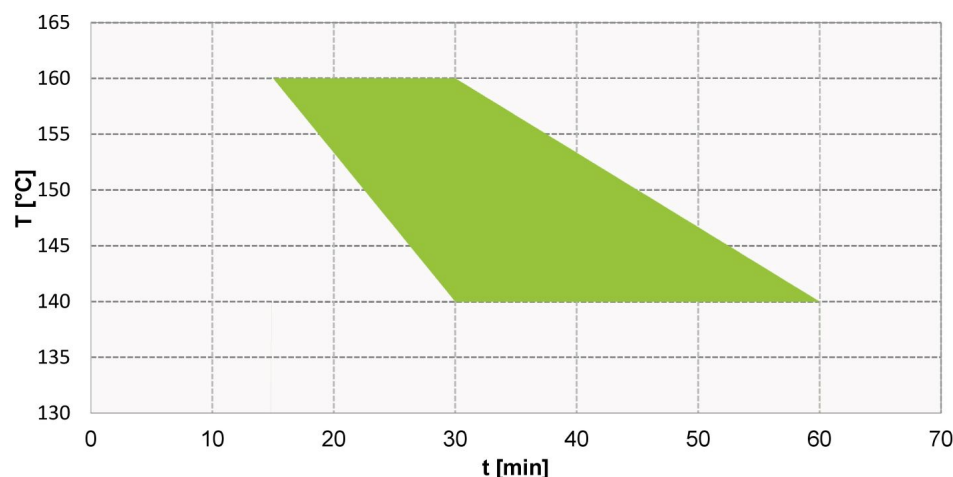
dans la viscosité de livraison

**Consommation**

 sans perte d'application 345-380 g/m<sup>2</sup> théorique  
 épaisseur de couche 80 µm

**Durcissement**

Température de l'objet recommandée 15 min/160 °C



Objekt Temperatur in °C	<b>140</b>	<b>160</b>
Object Temperature in °C		

Haltezeit Minimum in Minuten	<b>30</b>	<b>15</b>
Holding time minimum in minutes		

Haltezeit Maximum in Minuten	<b>60</b>	<b>30</b>
Holding time maximum in minutes		

**Remarque sur le durcissement**

Zone colorée = conditions de cuisson avec de bonnes propriétés finales.

Les conditions de cuisson représentées sont basées sur les résultats d'essais au laboratoire et ont un caractère indicatif pour les réglages des installations de revêtement de l'entreprise exécutant la mise en œuvre. L'entreprise exécutant la mise en œuvre est responsable du durcissement complet du revêtement. Il convient de contrôler le durcissement complet du revêtement à l'aide de pièces originales représentatives, sous des conditions de série avec des essais analytiques complémentaires et des contrôles de résistance. Nous nous tenons volontiers à votre disposition pour des conseils.

**Séchage four**

30 min. / 140 °C - 15 min. / 160 °C (température objet)

**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).



## WO1820M FREIOTHERM-Hydro-Peinture

### Indications

#### EFD-Info

Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 111.

#### 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.