

EFDEDUR

Système-Laque structurée GS9141H – Trumpf

- Peinture structurée polyuréthane bicomposante à base de solvants
- Système contretypé sur peintures poudre
- Exempt de silicone
- Séchage rapide
- Pour utilisation extérieure et intérieure
- Pour effet structuré en une seule opération de pistolage
- Testé selon la norme Trumpf RL 40.G016

Données techniques et physiques	Liant de base	résine polyacrylique pour réticulation avec isocyanate		
	Teintes	selon les étalons initiaux des échantillons poudres		
		GS9141HT2027 =	bleu	RDS 250 20 20
		GS9141HT2029 =	blanc	NCS S 0505-R80B autres teintes sur demande
	Ecart de teinte	max. dE 1,5 pour les teintes principales		
		autres teintes selon DIN 6175, T1x facteur 4		
	Indice de brillance DIN 67530	satiné 18 à 33 angle 60° (sur surface structurée)		
	Structure	selon échantillon d'origine		
	Viscosité de livraison = viscosité d'application	4500 +/- 500 mPa.s / pivot 1		
	Rapport de mélange en poids	10 : 1		
	Rapport de mélange en volume	7,2 : 1		
	Durcisseur Base	EFDEDUR-Durcisseur HU0010 Polyisocyanate		
	Vie en pot après adjonction du durcisseur	environ 6 heures / 20 °C		
	Diluant	voir „Traitement et application“		
Densité après adjonction du durcisseur détermination théorique	1,4 g / ml	+ / - 0,1		
Extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	72 %	+ / - 3		
Taux volumique d'extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	394 ml / kg	+ / - 30		
Consommation détermination théorique après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	environ 254 g / m ² + / - 20 épaisseur du film sec 100 µm voir „remarques spéciales“			

Stabilité au stockage	<p>Au moins 18 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.</p>
------------------------------	---

Traitement et application	<p>Application Bien mélanger homogènement les composants (p. ex. avec un mélangeur rapide) Comme systèmes d'application sont recommandés les procédés haute et basse pression D'autres systèmes d'application doivent être testés individuellement.</p> <p>Viscosité de livraison = Viscosité d'application Si nécessité de dilution après adjonction du durcisseur et selon le système d'application, utiliser les diluants suivants :</p> <p>EFD-Diluant 400320 (léger) ou EFD-Diluant 400474 (lourd)</p> <p>L'application est effectuée en un seul passage (structure auto-formante).</p> <table border="0"> <tr> <td>Haute pression:</td> <td>par exemple:</td> <td>SATA Jet®</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Buse:</td> <td>entre 1,5 et 2,0 mm</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Pression d'atomisation:</td> <td>entre 2 et 3 bars</td> </tr> <tr> <td></td> <td>Couches croisées:</td> <td>1 à 1,5</td> </tr> </table> <p>Il est possible, selon la modification de la pression d'air, du diamètre de la buse, de la viscosité de la laque, du réglage du pistolet et du procédé d'application, d'obtenir différentes structures. Il est nécessaire de tenir compte de l'usure des buses et de l'installation.</p> <p>Application électrostatique: possible Rouleau / Pinceau: en viscosité de livraison après adjonction du durcisseur</p>	Haute pression:	par exemple:	SATA Jet®		Buse:	entre 1,5 et 2,0 mm		Pression d'atomisation:	entre 2 et 3 bars		Couches croisées:	1 à 1,5
Haute pression:	par exemple:	SATA Jet®											
	Buse:	entre 1,5 et 2,0 mm											
	Pression d'atomisation:	entre 2 et 3 bars											
	Couches croisées:	1 à 1,5											

Supports

Acier, métaux non-ferreux : en monocouche

Prétraitement

Le support doit être propre et sans reste de produit empêchant l'adhérence comme p. ex.: huiles, graisses et agents de surface. Cela, selon les exigences demandées, doit être assuré par une méthode de prétraitement chimique (p. ex. phosphatation, chromatation) ou mécanique (p.ex. sablage) adéquate.

Température d'application

au-dessus de 10 °C

Séchage à l'air à 20°C

Sec hors poussière:	après 30 minutes	(degré de séchage 1/ DIN 53150)
Sec au toucher:	après 5 heures	(degré de séchage 4/ DIN 53150)
sec au montage:	après 24 heures	
Sec en profondeur:	après 8 jours	(atténuation de pendule/ ISO 1522)

Lors d'un séchage au four et d'une épaisseur de couche supérieure à 60 µm, il est nécessaire de tenir compte d'un temps de ventilation d'au moins 15 minutes à 20°C.

Ce temps peut varier selon les conditions climatiques,.

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

Relaquage

Avec la même qualité, après un léger ponçage.

Possibilité d'ajustement de la brillance de GS9141 pour application au rouleau avec

EFDEDUR-Résine pour laque à mélanger 300470 (brillant) et

EFDEDUR-Résine pour laque à mélanger 300425 (mat)

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 de 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**Résistance**

Selon le cahier des charges de la société Trumpf RL 40.G016/ HM 40.G025. La peinture est, avec un prétraitement adéquat et une couche de fond supplémentaire, apte pour une utilisation à l'extérieur.

Conditions d'essais

Les données de rentabilité, de séchage et de marquage dépendent de la teinte.

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. Pour renseignements voir p. ex.: la norme DIN 53220 ou tenir compte des essais en pratique.

Ces données sont fondées sur nos connaissances du produit et notre expérience. Nous avons aucune influence sur l'application même. 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.