

EFDEDUR

Peinture High-Solid UR1025

- High-Solid Peinture à solvants
- Polyuréthane bicomposante
- Séchage très rapide
- Pour matériaux industriels

Données techniques et physiques	Liant de base	résine polyacrilique réticulable avec isocyanate		
	Teintes	selon RAL 840 HR autres couleurs sur demande		
	Indice de brillance DIN 67530 et DIN EN ISO 2813	UR1025H = UR1025Z =	satiné 55 à 70 angle 60° brillant intermédiaire sur demande	
	Viscosité de livraison DIN 53211* sans durcisseur	45 à 55 sec./ coupe d'écoulement 4mm		
	Rapport de mélange en poids	10 : 0,8 8 : 1	HU0010 HU0400	
	Rapport de mélange en volume	8 : 1 5 : 1	HU0010 HU0400	
	Durcisseurs Base	EFDEDUR-Durcisseur HU0010 / HU0400 polyisocyanate		
	Vie en pot après adjonction du durcisseur	2 heures / 20 °C		
	Diluant	EFD-Diluant 400500		
	Densité après adjonction du durcisseur détermination théorique	1,6 g / ml + / - 0,1		
	Extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	> 75 %		
	Taux volumique d'extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	350 ml / kg + / - 20		
	Consommation détermination théorique après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	100 à 120 g / m ² épaisseur du film sec 40 µm		

Stabilité au stockage Au moins 12 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: en viscosité de livraison après adjonction du durcisseur
Buse : 1,7 mm Pression d'atomisation: 3 à 5 bars

Supports

acier sablé, acier zingué

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 zingué
couche de finition: EFDEDUR-Peinture High-Solid UR1025

Température d'application

au-dessus de 10 °C

Séchage

séchage à l'air à 20°C

Sec hors poussière: après 30 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 14 jours (atténuation de pendule/ DIN EN ISO 1522)

Séchage au four: possible jusqu'à 80°C (Température de l'objet)

Relaquage

Possible à tout moment avec la même qualité après un nettoyage antérieur

Nettoyage des outils de travail

Avec 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 les types de durcisseur

- EFDEDUR durcisseur HU0010 = durcisseur standard
- EFDEDUR durcisseur HU0400 = durcisseur à viscosité réduite pour un meilleur étalement.

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 UR1025HRA902 blanc gris et mélangée avec le durcisseur HU0140.

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.