



UR1956G_HU0001

EFDEDUR-Peinture

Description Produit

Technologie du produit	revêtement à 2 composants contenant des solvants
Application branche	ex. dans la branche "mobilier fonctionnel et rayonnage"
Utilisation	Pour l'utilisation en intérieur et en extérieur
Résistance à la lumière et aux intempéries	Bonne résistance à la lumière
Résistance aux produits chimiques	bien
Supports	Métaux non-ferreux, Acier

Propriétés générales du produit

Liant de base	Résine acrylique		
Teintes	Selon RAL 840 HR Autres teintes sur demande		
Indice de brillance	brillant élevé	>80 GU, angle 20°	DIN EN ISO 2813
Viscosité	Temps d'écoulement 85-105 sec., 4 coupelle d'écoulement mm		DIN 53211
Densité	1,1-1,3 g/ml après ajout de durcisseur		théorique
Extrait sec	55-59 % après ajout de durcisseur		théorique
Taux volumique d'extrait sec	350-390 ml/kg après ajout de durcisseur		théorique
Produit de référence	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit UR1956GK2240.		
Stabilité au stockage	24 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. 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

Préparation de surface	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.
------------------------	---



UR1956G_HU0001

EFDEDUR-Peinture

Proposition de gammes de produits	Supports	Aluminium
	Primaire	UR1940M Rapport de mélange 10:1 HU0940 Epaisseur du film sec 50-60 µm
	Laque de finition	UR1956G Rapport de mélange 3:1 HU0001 Epaisseur du film sec 50-60 µm
Indication avant l'utilisation	Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène (par exemple: un mélangeur à grande vitesse).	
Durcisseur	HU0001	
Rapport de mélange	Parties en poids 3:1	
	Pièces de volume 2,5:1	
Diluant	Diluant EFD 400320	
Température d'utilisation	de 10 °C à 25 °C	
Temps d'utilisation	max. 8 heures / 20 °C	
	Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.	
Pulvérisation Haute Pression	après ajout de durcisseur, régler sur 20-30 sec / 4 mm coupe de viscosité Buse 1,0-1,5 mm Pression de pulvérisation 3-4 bar	DIN 53211
Consommation	sans perte d'application 130-140 g/m² épaisseur de couche 50 µm après ajout de durcisseur	théorique
Séchage four	possible jusqu'à 100 °C (température de l'objet)	
Séchage air	20 °C, 50 % humidité relative	
Séchage hors poussière	après 60 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
Résistant au toucher	après 14 heures (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5
Séchage à coeur	après 14 heures (amortissement pendulaire)	DIN EN ISO 1522
Nettoyage du matériel	Produit nettoyant EFD 400312	

Indications

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.
--------------------------------------	---



UR1956G_HU0001 EFDEDUR-Peinture

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.