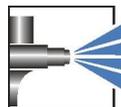




## EFDEDUR-Systeme-Hydro struct.

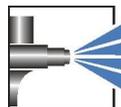
### WU9117M/HU0117

<b>Propriétés</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Revêtement bicomposant diluable à l'eau</li> <li>■ Utilisation par ex. dans la branche "machine outil et divers appareils"</li> <li>■ Effet structuré</li> <li>■ Séchage rapide</li> <li>■ Cuisson possible</li> <li>■ Bonnes tenues aux agents chimiques</li> <li>■ Bonne adhérence sur acier et sur supports non ferreux</li> <li>■ Bonne stabilité</li> </ul>																																
<b>Système de peintures</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Système de peintures liquides</li> </ul> <p>Pour divers applications, nous disposons d'autres solutions de revêtements où l'aspect visuel comme la brillance, la couleur ou l'état de surface s'harmonisent de manière optimale.</p>																																
<b>Données techniques et physiques</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Liant de base</td> <td>Acrylique réticulé avec Polyisocyanate</td> </tr> <tr> <td>■ Teintes</td> <td>Toutes les teintes standards</td> </tr> <tr> <td>■ Indice de brillance visuel</td> <td>mat</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosité</td> <td>1300-2000 mPa.s/ Mobile 5 60 rotation/ min.</td> </tr> <tr> <td>■ Durcisseur</td> <td>HU0117 voir la fiche technique</td> </tr> <tr> <td>■ Rapport de mélange</td> <td>En poids 6:1</td> </tr> <tr> <td>■ Diluant</td> <td>eau déminéralisée</td> </tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td> <td>8-9</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td> <td>1,25-1,45 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td> <td>1,2-1,4 g/ml après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td> <td>60-65 %</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td> <td>62-67 % après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td> <td>360-390 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td> <td>380-420 ml/kg après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Consommation théorique, sans pertes à l'application</td> <td>235-245 g/m<sup>2</sup>, Épaisseur 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées</td> <td>Couleur de référence de WU9117MT1753</td> </tr> </table>	■ Liant de base	Acrylique réticulé avec Polyisocyanate	■ Teintes	Toutes les teintes standards	■ Indice de brillance visuel	mat	■ Viscosité	1300-2000 mPa.s/ Mobile 5 60 rotation/ min.	■ Durcisseur	HU0117 voir la fiche technique	■ Rapport de mélange	En poids 6:1	■ Diluant	eau déminéralisée	■ Valeur du pH	8-9	■ Densité détermination théorique	1,25-1,45 g/ml	■ Densité détermination théorique	1,2-1,4 g/ml après ajout du durcisseur	■ Extrait sec détermination théorique	60-65 %	■ Extrait sec détermination théorique	62-67 % après ajout du durcisseur	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	360-390 ml/kg	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	380-420 ml/kg après ajout du durcisseur	■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	235-245 g/m <sup>2</sup> , Épaisseur 80 µm	■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WU9117MT1753
■ Liant de base	Acrylique réticulé avec Polyisocyanate																																
■ Teintes	Toutes les teintes standards																																
■ Indice de brillance visuel	mat																																
■ Viscosité	1300-2000 mPa.s/ Mobile 5 60 rotation/ min.																																
■ Durcisseur	HU0117 voir la fiche technique																																
■ Rapport de mélange	En poids 6:1																																
■ Diluant	eau déminéralisée																																
■ Valeur du pH	8-9																																
■ Densité détermination théorique	1,25-1,45 g/ml																																
■ Densité détermination théorique	1,2-1,4 g/ml après ajout du durcisseur																																
■ Extrait sec détermination théorique	60-65 %																																
■ Extrait sec détermination théorique	62-67 % après ajout du durcisseur																																
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	360-390 ml/kg																																
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	380-420 ml/kg après ajout du durcisseur																																
■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	235-245 g/m <sup>2</sup> , Épaisseur 80 µm																																
■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WU9117MT1753																																



## EFDEDUR-Système-Hydro struct. WU9117M/HU0117

<b>Supports</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Acier, passivation ou plutôt support pré-traité</li> <li>■ Apprêt</li> </ul>																		
<b>Préparation de surface</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Le support doit être exempt de substances anti-adhérentes comme par ex. huiles, graisses, rouille, calamine, cires et agents de démoulage. Des essais préalables sont conseillés pour garantir l'adéquation de la qualité du revêtement avec le support. Pour des exigences plus élevées, nous recommandons une phosphatation par ex. pour la tenue à la corrosion et un sablage, un ponçage ou un dérochage par ex. pour l'adhérence</li> </ul>																		
<b>Proposition de gammes de produits</b>	<table border="0"> <tr> <td>■ Supports</td> <td>sur plaque d'acier phosphatée</td> </tr> <tr> <td>■ Laque de finition</td> <td>WU9117MT1753 Rapport de mélange 6:1/ HU0117 Epaisseur du film sec 80 µm</td> </tr> </table>	■ Supports	sur plaque d'acier phosphatée	■ Laque de finition	WU9117MT1753 Rapport de mélange 6:1/ HU0117 Epaisseur du film sec 80 µm														
■ Supports	sur plaque d'acier phosphatée																		
■ Laque de finition	WU9117MT1753 Rapport de mélange 6:1/ HU0117 Epaisseur du film sec 80 µm																		
<b>Tests mécaniques</b>	<table border="0"> <tr> <td>■ Quadrillage DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> <tr> <td>■ Tenue à la température</td> <td>Exposition courte 120°C</td> </tr> <tr> <td>■ Résistance aux produits chimiques</td> <td>Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.</td> </tr> </table>	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0	■ Tenue à la température	Exposition courte 120°C	■ Résistance aux produits chimiques	Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.												
■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0																		
■ Tenue à la température	Exposition courte 120°C																		
■ Résistance aux produits chimiques	Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.																		
<b>Mise en oeuvre et utilisation</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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. Le film de peinture sec ne doit pas dépasser 100 µm - Risque de formation de bulles</li> </ul> <table border="0"> <tr> <td>■ Température de l'objet</td> <td>10-30 °C</td> </tr> <tr> <td>■ Conditions de mise en oeuvre</td> <td>Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %</td> </tr> <tr> <td>■ Temps d'utilisation</td> <td>max. 5 heures / 20 °C Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.</td> </tr> <tr> <td>■ Pulvérisation Airmix</td> <td>30-60 Sek./ 6 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 0,33 mm Angle 30° Pression peinture 100 bar Pression d'atomisation 2</td> </tr> <tr> <td>■ Pulvérisation Haute Pression</td> <td>30-60 Sek./ 6 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 2 mm Pression de pulvérisation 3 bar</td> </tr> <tr> <td>■ Application rouleau - pinceau</td> <td>à viscosité de livraison</td> </tr> <tr> <td>■ Electrostatique</td> <td>possible, spécifique à l'installation</td> </tr> <tr> <td>■ Surlaquage</td> <td>possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface</td> </tr> <tr> <td>■ Nettoyage du matériel</td> <td>Immédiatement à l'eau - éventuellement avec addition de 5 -10 % en poids de nettoyant</td> </tr> </table>	■ Température de l'objet	10-30 °C	■ Conditions de mise en oeuvre	Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %	■ Temps d'utilisation	max. 5 heures / 20 °C Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.	■ Pulvérisation Airmix	30-60 Sek./ 6 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 0,33 mm Angle 30° Pression peinture 100 bar Pression d'atomisation 2	■ Pulvérisation Haute Pression	30-60 Sek./ 6 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 2 mm Pression de pulvérisation 3 bar	■ Application rouleau - pinceau	à viscosité de livraison	■ Electrostatique	possible, spécifique à l'installation	■ Surlaquage	possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface	■ Nettoyage du matériel	Immédiatement à l'eau - éventuellement avec addition de 5 -10 % en poids de nettoyant
■ Température de l'objet	10-30 °C																		
■ Conditions de mise en oeuvre	Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %																		
■ Temps d'utilisation	max. 5 heures / 20 °C Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.																		
■ Pulvérisation Airmix	30-60 Sek./ 6 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 0,33 mm Angle 30° Pression peinture 100 bar Pression d'atomisation 2																		
■ Pulvérisation Haute Pression	30-60 Sek./ 6 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 2 mm Pression de pulvérisation 3 bar																		
■ Application rouleau - pinceau	à viscosité de livraison																		
■ Electrostatique	possible, spécifique à l'installation																		
■ Surlaquage	possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface																		
■ Nettoyage du matériel	Immédiatement à l'eau - éventuellement avec addition de 5 -10 % en poids de nettoyant																		



## EFDEDUR-Systeme-Hydro struct. WU9117M/HU0117

	EFD- 400916. Peinture préséchée à l'aide d'un nettoyant solvanté (par ex EFD- diluant 400424)
	<ul style="list-style-type: none"> <li> <b>Hygiène et sécurité: préconisations</b>            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.         </li> </ul>
<b>Conditions de polymérisation (durcissement)</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Séchage air à 20°C, 50% d'humidité relative avec circulation d'air</li> <li>Séchage hors poussière après 15 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>Résistant au toucher après 4 heures (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>Séchage à coeur après 8 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522)</li> <li>Séchage four jusqu'à 80°C possible</li> </ul>
<b>Stabilité au stockage</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>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.</li> </ul> <p>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 aractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.</p>
<b>Remarques spéciales</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li> <b>EFD-Info</b>            D'autres informations techniques sont disponibles dans les info-EFD Nr. 111 + 510         </li> <li> <b>Conditions d'essais</b>            Toutes les déclarations sont basées par rapport aux 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.         </li> </ul> <p>Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.</p>