



## UR1025M\_HU0010\_METALLIC

### EFDEDUR-HighSolid-Metallisé

#### Description Produit

<b>Technologie du produit</b>	revêtement à 2 composants contenant des solvants
<b>Application branche</b>	ex. dans la branche "machine outil et divers appareils"
<b>Utilisation</b>	Pour l'utilisation en intérieur et en extérieur
<b>Résistance au blocage</b>	bien
<b>Supports</b>	Acier, Acier galvanisé

#### Propriétés générales du produit

<b>Liant de base</b>	Résine acrylique	
<b>Teintes</b>	Teintes métalliques	
<b>Briller visuellement</b>	mat	
<b>Viscosité</b>	Temps d'écoulement 25-55 sec., 4 coupelle d'écoulement mm	DIN 53211
<b>Densité</b>	1,2-1,3 g/ml après ajout de durcisseur	théorique
<b>Extrait sec</b>	61-62 % après ajout de durcisseur	théorique
<b>Taux volumique d'extrait sec</b>	45,5-46,5 % après ajout de durcisseur	théorique
<b>Produit de référence</b>	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit UR1025MRA906.	
<b>Stabilité au stockage</b>	9 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

<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 tôle d'acier phosphatée avec du zinc
	Laque de finition	UR1025M Rapport de mélange 9:1 HU0010 Epaisseur du film sec 20 µm
<b>Indication avant l'utilisation</b>	Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène ( par exemple: un mélangeur à grande vitesse).	

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 1/2 | Version 0

Date de révision: 9 août 2024

Date d'impression: 16 août 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)



## UR1025M\_HU0010\_METALLIC EFDEDUR-HighSolid-Metallisé

<b>Durcisseur</b>	HU0010
<b>Rapport de mélange</b>	Parties en poids 9:1 Pièces de volume 8:1
<b>Diluant</b>	Diluant EFD 400320 Diluant EFD 400500
<b>Température d'utilisation</b>	de 10 °C à 25 °C
<b>Temps d'utilisation</b>	max. 2 heures / 20 °C Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.
<b>Pulvérisation Haute Pression</b>	après ajout de durcisseur, régler sur 16-20 sec / 4 mm      DIN 53211 coupe de viscosité Buse 1,2-1,8 mm Pression de pulvérisation 3-4 bar
<b>Consommation</b>	sans perte d'application 50-60 g/m <sup>2</sup> théorique épaisseur de couche 20 µm après ajout de durcisseur
<b>Séchage air</b>	20 °C, 50 % humidité relative
<b>Séchage four</b>	possible jusqu'à 80 °C (température de l'objet)
<b>Séchage hors poussière</b>	après 20 minutes (degré de sécheresse 1)      DIN EN ISO 9117-5
<b>Résistant au toucher</b>	après 1,5 heures (degré de sécheresse 4)      DIN EN ISO 9117-5
<b>Séchage à coeur</b>	après 14 heures (amortissement pendulaire)      DIN EN ISO 1522
<b>Nettoyage du matériel</b>	Diluant EFD 400500

### Traitement ultérieur des pièces peintes

**Repeindre** possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface.

### Indications

**EFD-Info** Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 170.

**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.