

# EFDEDUR

## Vernis UR1905

- Vernis polyuréthane solvanté à 2 composants
- Pour utilisation intérieure et extérieure
- Pour laquages industriels
- Très bonnes caractéristiques de mise en œuvre.

<b>Données techniques et physiques</b>	<b>Liant de base</b>	résine polyacrilique réticulable avec isocyanate		
	<b>Teintes</b>	incolore		
	<b>Indice de brillance</b> visual	UR1905G = UR1905H = UR1905M =	brillant élevé satiné mat	
	<b>Viscosité de livraison</b> DIN 53211* sans durcisseur	UR1905G = UR1905H = UR1905M =	18 à 20 sec coupe d'écoulement / 4mm 60 à 70 sec coupe d'écoulement / 4mm 18 à 20 sec coupe d'écoulement / 4mm	
	<b>Rapport de mélange</b> en poids	UR1905G = UR1905H = UR1905M =	4 : 1 5 : 1 8 : 1	
	<b>Durcisseurs</b> Base	EFDEDUR-Durcisseur HU0001 Polyisocyanate voir „remarques spéciales“		
	<b>Vie en pot</b> après adjonction du durcisseur	maximum 4 heures / 20 °C		
	<b>Diluant</b>	EFD-Diluant 400018 ou EFD-Diluant 400320		
	<b>Densité</b> après adjonction du durcisseur détermination théorique	0,95 g / ml + / - 0,02		
	<b>Extrait sec</b> après adjonction du durcisseur détermination théorique	43 % + / - 1,0		
	<b>Taux volumique d'extrait sec</b> après adjonction du durcisseur détermination théorique	370 ml / kg + / - 10		
	<b>Consommation</b> détermination théorique après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	100 à 110 g / m <sup>2</sup> épaisseur du film sec 40 µm voir „remarques spéciales“		

**Stabilité au stockage** Au moins 24 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)

Pistolet haute pression: après adjonction du durcisseur et ajustement de la viscosité entre 17 et 22 secondes.

Buse : 1,2 à 1,8 mm Pression d'atomisation: 3 à 5 bars

Rouleau/ Pinceau: en viscosité de livraison après adjonction du durcisseur

### Supports

Acier, bois, plastique, métaux non-ferreux, et surfaces prépeintes après essais préliminaires.

### 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: métaux non-ferreux, aluminium

Couche de fond: FREOPOX-Primaire ER1912

Couche intermédiaire: EFDEDUR- Laque effet métallisé UR1044H – teintes métallisées

Couche de finition: EFDEDUR-Vernis UR1905

### Température d'application

au-dessus de 10 °C

### Séchage

séchage à l'air à 20°C

Sec hors poussière: après 20 min (degré de séchage 1/ DIN 53150)

Sec au toucher: après 5 heures (degré de séchage 4/ DIN 53150)

Sec en profondeur: après 9 jours (atténuation de pendule/ ISO 1522)

Séchage au four: possible jusqu'à 70°C (Température de l'objet)

### 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 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 durcisseurs et les diluants:

Les types de durcisseur et de diluant mentionnés sur la première page sont définis comme composants standards pour ce système de peinture.

Les durcisseurs standards sont mentionnés sur les bordereaux d'envoi et sur les étiquettes d'emballage.

D'outre, il existe en alternatif d'autres durcisseurs et diluants, si les résultats désirés ne peuvent pas être obtenus avec les composants standards. Ces produits sont mis au point sur demandes de nos clients, p. ex. séchage plus rapide ou plus lent.

### 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.

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