



WU1420M_HU0208

EDEDUR-Hydro-Apprêt

Description Produit

Technologie du produit	revêtement bicomposant diluable à l'eau
Application branche	ex. dans la branche "machine outil et divers appareils"
Séchage	Rapide
Protection contre la corrosion	bien
Supports	Acier

Propriétés générales du produit

Liant de base	Résine acrylique		
Teintes	Toutes teintes courantes		
Indice de brillance	mat	10-40 GU, angle 85°	DIN EN ISO 2813
Viscosité	Temps d'écoulement 50-70 sec., 4 coupelle d'écoulement mm		DIN 53211
Extrait sec	62-66 % après ajout de durcisseur		théorique
Taux volumique d'extrait sec	48-52 % après ajout de durcisseur		théorique
Produit de référence	Les valeurs indiquées se réfèrent au produit avec la teinte WU1420MRU910.		
Stabilité au stockage	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.		
	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.		



WU1420M_HU0208

EDEDUR-Hydro-Apprêt

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.	
Proposition de gammes de produits	Supports	Sur plaque d'acier phosphatée
	Primaire	WU1420MRU910 Rapport de mélange 4:1/ HU0208 Épaisseur du film sec 60 µm
	Laque de finition	WU1430HL1613 Rapport de mélange 4:1/ HU0208 Épaisseur du film sec 40 µm
Indication avant l'utilisation	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.	
Durcisseur	HU0208 voir fiche technique	
Rapport de mélange	Parties en poids 4:1 Pièces de volume 3:1	
Diluant	eau déminéralisée	
Épaisseur du film sec	ne doit pas dépasser 60 µm - Risque de formation de bulles	
Température de l'objet	10-30 °C, minimum +3 °C au-dessus de la T° de pont de rosée	
Température d'utilisation	Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %	
Temps d'utilisation	max. 4 heures / 20 °C La fin du temps d'utilisation n'est pas reconnaissable par une gélification. Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.	
Pulvérisation Airmix	50-80 Sek. / 4 mm coupe d'écoulement Buse 0,23 mm angle 30° Pression peinture 100 bar Pression d'atomisation 3 bar	DIN 53211
Pulvérisation Haute Pression	50-70 sec. / 4 mm Coupelle de débit Buse 1,7 mm Pression d'injection 3 bar	DIN 53211
Consommation	sans perte d'application 150-160 g/m² épaisseur de couche 60 µm	théorique
Séchage air	18-22 °C, 40-60 % humidité relative	
Séchage four	jusqu'à 70 °C possible	
Séchage hors poussière	après 15 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5

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.



WU1420M_HU0208

EDEDUR-Hydro-Apprêt

Résistant au toucher	après 4 heures (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5
Séchage à coeur	après 8 heures (amortissement pendulaire)	DIN EN ISO 1522
Nettoyage du matériel	immédiatement à l'eau - éventuellement avec addition de 5 -10 % en poids de nettoyant EFD- 400916, peinture préséchée à l'aide d'un nettoyant solvanté (par ex EFD- diluant 400424). Durcisseur non diluable dans l'eau! Le nettoyage doit être effectué à l'aide d'un nettoyant solvanté.	

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° 111 + 510.
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.