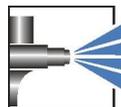




## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

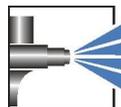
<b>Propriétés</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Revêtement bicomposant diluable à l'eau</li> <li>■ Utilisation par ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires"</li> <li>■ Séchage rapide</li> <li>■ Bonne tenue à la corrosion</li> <li>■ Bonne stabilité</li> <li>■ Facile à poncer</li> </ul>																																		
<b>Données techniques et physiques</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Liant de base</td> <td>Résine Epoxydique réticulée avec du Polyamine</td> </tr> <tr> <td>■ Teintes</td> <td>Toutes les teintes standards</td> </tr> <tr> <td>■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813</td> <td>mat 5-15 angle 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosité</td> <td>2500-3500 mPa.s/ Mobile 5 60 rotation/ min.</td> </tr> <tr> <td>■ Durcisseur</td> <td>HE0937 voir la fiche technique</td> </tr> <tr> <td>■ Rapport de mélange</td> <td>En poids 5,5:1</td> </tr> <tr> <td>■ Rapport de mélange</td> <td>En volume 4,0:1</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>1,27-1,47 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td> <td>1,25-1,35 g/ml après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td> <td>56-60 %</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td> <td>53-57 % après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td> <td>280-320 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td> <td>300-320 ml/kg après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Consommation théorique, sans pertes à l'application</td> <td>190-200 g/m<sup>2</sup>, Épaisseur 60 µm après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées</td> <td>Couleur de référence de WE1932LW1721</td> </tr> </tbody> </table>	■ Liant de base	Résine Epoxydique réticulée avec du Polyamine	■ Teintes	Toutes les teintes standards	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	mat 5-15 angle 85°	■ Viscosité	2500-3500 mPa.s/ Mobile 5 60 rotation/ min.	■ Durcisseur	HE0937 voir la fiche technique	■ Rapport de mélange	En poids 5,5:1	■ Rapport de mélange	En volume 4,0:1	■ Diluant	eau déminéralisée	■ Valeur du pH	8-9	■ Densité détermination théorique	1,27-1,47 g/ml	■ Densité détermination théorique	1,25-1,35 g/ml après ajout du durcisseur	■ Extrait sec détermination théorique	56-60 %	■ Extrait sec détermination théorique	53-57 % après ajout du durcisseur	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	280-320 ml/kg	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	300-320 ml/kg après ajout du durcisseur	■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	190-200 g/m <sup>2</sup> , Épaisseur 60 µm après ajout du durcisseur	■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WE1932LW1721
■ Liant de base	Résine Epoxydique réticulée avec du Polyamine																																		
■ Teintes	Toutes les teintes standards																																		
■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	mat 5-15 angle 85°																																		
■ Viscosité	2500-3500 mPa.s/ Mobile 5 60 rotation/ min.																																		
■ Durcisseur	HE0937 voir la fiche technique																																		
■ Rapport de mélange	En poids 5,5:1																																		
■ Rapport de mélange	En volume 4,0:1																																		
■ Diluant	eau déminéralisée																																		
■ Valeur du pH	8-9																																		
■ Densité détermination théorique	1,27-1,47 g/ml																																		
■ Densité détermination théorique	1,25-1,35 g/ml après ajout du durcisseur																																		
■ Extrait sec détermination théorique	56-60 %																																		
■ Extrait sec détermination théorique	53-57 % après ajout du durcisseur																																		
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	280-320 ml/kg																																		
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	300-320 ml/kg après ajout du durcisseur																																		
■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	190-200 g/m <sup>2</sup> , Épaisseur 60 µm après ajout du durcisseur																																		
■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WE1932LW1721																																		
<b>Supports</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Acier</li> <li>■ Métaux non-ferreux</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</li> </ul>																																		



## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

	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	
<b>Proposition de gammes de produits</b>	■ Supports	sur plaque d'acier sablée
	■ Apprêt	WE1932LW1721 Rapport de mélange 5,5:1/ HE0937 Épaisseur du film sec 60 µm
	■ Laque de finition	WU1451GRA300 Rapport de mélange 5:1/ HU0150 Épaisseur du film sec 40 µm
<b>Tests mécaniques</b>	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0
<b>Tests de résistances</b>	■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 heures degré de cloquage 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227	504 heures décollement à la rayure Wb < 2,5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ 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>	■ 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 250 µm - Risque de formation de bulles	
	■ Température de l'objet	10-30 °C
	■ Conditions de mise en oeuvre	Température ambiante 18-25 °C humidité relative 40-60 %
	■ Temps d'utilisation	max. 2 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 Airless	130-150 Sek./ 6 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse: 0,33 mm Angle 40° Pression peinture 120 bar
	■ Pulvérisation Airmix	130-150 Sek./ 6 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 0,33 mm Angle 40° Pression peinture 100 bar Pression d'atomisation 2
	■ Pulvérisation Haute Pression	40-80 Sek./ 4 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211) Buse 1,8 mm

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 performances auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.



## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1932L/HE0937

		Pression de pulvérisation 3 bar
	■ Application rouleau - pinceau	à viscosité de livraison
	■ 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 EFD- 400916. Peinture préséchée à l'aide d'un nettoyant solvanté (par ex EFD- diluant 400424)
	■ <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 trouvez 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.
<b>Conditions de polymérisation (durcissement)</b>	■ Séchage air	à 20°C/ 50% d'humidité relative avec circulation d'air
	■ Séchage hors poussière	après 15 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Résistant au toucher	après 3 heures (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Séchage à coeur	après 18 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522)
	■ Séchage intermédiaire	60 min./ 40 °C
<b>Stabilité au stockage</b>	■ 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 aractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.	
<b>Remarques spéciales</b>	■ <b>EFD-Info</b>	D'autres informations techniques sont disponibles dans les info-EFD Nr. 111 + 510
	■ <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.  Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.