

**WL1536M****FREIOPLAST-Hydro-Peinture structurée****Description Produit**

Technologie du produit	revêtement mococomposant diluable à l'eau
Application branche	ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires"
Surface	Différentes structures possibles, en fonction de l'application et de la viscosité
Supports	Primaire

Propriétés générales du produit

Liant de base	Dispersion de butadiène styrène	
Teintes	Toutes teintes courantes	
Viscosité	7800-8200 mPa*s, Mobile 7, 60 Vitesse de rotation	DIN EN ISO 2555
Valeur du pH	8,5-8,7	DIN 19260
Extrait sec	52-54 %	théorique
Taux volumique d'extrait sec	46-48 %	théorique
Produit de référence	Les valeurs indiquées se réfèrent au produit avec la teinte WL1536MRU611.	
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.	



WL1536M

FREIOPLAST-Hydro-Peinture structurée

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	D'après étalon client
	Primaire	ER1912MRU735 Rapport de mélange 5:1/ HE0052 Épaisseur du film sec 60 µm
	Couche intermédiaire	WL1536MRU611 Épaisseur du film sec 150 µm
	Laque de finition	WU1488GS2614 Rapport de mélange 3,3:1/ HU0448 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.	
Diluant	eau déminéralisée	
Température de l'objet	18-28 °C, minimum +3 °C au-dessus de la T° de pont de rosée	
Température d'utilisation	Température ambiante 18-28 °C humidité relative 40-60 %	
Pulvérisation Haute Pression	en viscosité de livraison Buse 2 mm Pression de pulvérisation 5 bar	
Consommation	sans perte d'application 140-150 g/m ² épaisseur de couche 60 µm	théorique
Séchage air	18-22 °C, 40-60 % humidité relative	
Séchage four	jusqu'à 80 °C possible	
Séchage hors poussière	après 20 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
Résistant au toucher	après 5 heures (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5
Séchage à coeur	après 14 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).	

**WL1536M****FREIOPLAST-Hydro-Peinture structurée****Traitement ultérieur des pièces peintes****Repeindre**

possible après pré-essai

Indications**EFD-Info**

Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 111.

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.