



WU1450_HU0127

EFDEDUR-Hydro-Laque de finition

Description Produit

Technologie du produit	revêtement bicomposant diluable à l'eau
Application branche	ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires"

Propriétés générales du produit

Liant de base	Résine acrylique	
Viscosité	150 - 200 mPa*s, Mobile 5, 60 Vitesse de rotation	DIN EN ISO 2555
Extrait sec	50 - 55 % après ajout de durcisseur	théorique
Taux volumique d'extrait sec	40 - 45 ml/kg après ajout de durcisseur	théorique
Stabilité au stockage	12 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 18 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.	

Utilisation et mise en oeuvre

Forme/outil	Formes métalliques
Préparation de surface	Formes plastique à renfort de verre
Indication avant l'utilisation	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.
Durcisseur	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.
Rapport de mélange	HU0127
Diluant	Parties en poids 3 : 1
Epaisseur du film sec	eau déminéralisée
Température de l'objet	ne doit pas dépasser 100 µm - Risque de formation de bulles
Température d'utilisation	10-30 °C, minimum +3 °C au-dessus de la T° de pont de rosée
Temps d'utilisation	Température ambiante 18-28 °C humidité relative 30-80 %
	max. 3 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.

**WU1450_HU0127****EFDEDUR-Hydro-Laque de finition**

Pulvérisation Airmix	20 - 30 Sek. / 4 mm coupe d'écoulement Buse 0,28 mm angle 30° Pression peinture 160 bar Pression d'atomisation 2-3 bar	DIN 53211
Pulvérisation Haute Pression	20-30 sec. / 4 mm Coupelle de débit Buse 1,6 mm Pression d'injection 2 - 2,5 bar	DIN 53211
Séchage four	jusqu'à 80 °C possible	
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 après meulage. Nettoyage ultérieur de la surface poncée pour enlever les substances qui empêchent l'adhérence.
------------------	---

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.