

FREOPOX

UHS-Apprêt ER1936H

- Apprêt Ultra-HighSolid à base de solvants
- Très bonne protection contre la corrosion
- Bonne adhérence
- Pour machines industrielles et toute sorte de machines pour le BTP

Données techniques et physiques	Liant de base	Résine époxy
	Teintes	selon RAL 840 HR, autres teintes sur demande
	Indice de brillance visuel	mat satiné
	Viscosité de livraison DIN 53211* sans durcisseur	60 à 80 sec / coupe d'écoulement 4mm
	Rapport de mélange en poids	12 : 1
	Rapport de mélange en volume	6,3 : 1
	Durcisseur Base	FREOPOX-Durcisseur HE0016 Phenalkamide
	Vie en pot après adjonction du durcisseur	env. 3 heures / 20 °C
	Diluant	EFD-Diluant 400424
	Densité après adjonction du durcisseur, détermination théorique	1,75 g / ml + / - 0,05
	Extrait sec après adjonction du durcisseur, détermination théorique	80 % + / - 1
	Taux volumique d'extrait sec après adjonction du durcisseur, détermination théorique	342 ml / kg + / - 5 ou 63 % + / - 2
	Consommation détermination théorique, après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	230 g / m ² épaisseur du film sec 80 µm voir „remarques spéciales“
	Rendement superficiel détermination théorique, après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	4,3 m ² / kg épaisseur du film sec 80 µm voir „remarques spéciales“

Stabilité au stockage

Au moins 18 mois en emballages d'origine, à condition que ceux-là sont fermés hermétiquement et stockés entre 5 et 25 °C. Les emballages ouverts sont à utiliser dans de brefs délais. La date de péremption de chaque lot est mentionnée sur l'étiquette du produit. Un stockage ultérieur à cette date, ne signifie pas obligatoirement que le produit est inutilisable. Dans ce cas, un contrôle des caractéristiques pour une utilisation respective est, en raison de l'assurance qualité, indispensable.

Traitement et application**Application**

Etant donné d'une basse viscosité, d'un extrait sec élevé et d'une densité surélevée, ER1936H a tendance à sédimenter. Pour cette raison, avant l'adjonction du durcisseur, bien remuer ER1936H avec un mélangeur.

Bien mélanger homogènement les composants (p. ex. avec un mélangeur rapide)

Pulvérisation-Airmix : en viscosité de livraison, après adjonction du durcisseur
Buse: 0,23 mm ou 0,009 inch angle 40°
Pression d'air: 3 bar

Pulvérisation-Airless: Des tests préliminaires sont nécessaires afin de déterminer les paramètres
Haute pression: après adjonction du durcisseur et ajustement de la viscosité
entre 40 et 50 secondes. coupe d'écoulement 4mm
Buse: 1,5 à 2,0 mm Pression: env. 4 - 5 bars

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

Supports

Acier, acier inoxydable, aluminium, acier zingué (galvanisé à chaud)

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, chromatisation) ou mécanique (p.ex. sablage au moins SA 2 ½ DIN EN ISO 12944-4).

Proposition de revêtement

Support: acier sablé
Couche de fond: FREOPOX-UHS-Apprêt ER1936H
Couche de finition: EFDEDUR-High-Solid-Peinture UR1991

Température d'application

Idéal: entre 18 et 24°C

Séchage à l'air à 20°C

Sec hors poussière: après 30 minutes (degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)

Sec au toucher: après 5 heures (degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)

Sec en profondeur: après 7 jours (atténuation de pendule/ DIN EN ISO 1522)

Réparation / Relaquage

En tout temps possible avec soi-même, après un nettoyage précédent.

Après 30 à 90 minutes avec peinture polyuréthane bicomposante ou après séchage d'une nuit.

Nettoyage des outils de travail

Pendant le temps d'application (vie en pot) avec EFD-Diluant 400424, des résidus de peinture complètement secs ne peuvent être ôtés que mécaniquement.

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 de 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**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.

Les données de rentabilité, de séchage et de marquage dépendent de la teinte.

Les valeurs mentionnées sont basées sur ER1936HRU735, gris clair, réticulé avec le durcisseur HE0016.

Il est nécessaire, pour le calcul de la consommation réelle de tenir compte d'un supplément aux données théoriques. Pour renseignements voir p. ex.: la norme DIN 53220 ou tenir compte des essais en pratique.

Ces données sont fondées sur nos connaissances du produit et notre expérience. Nous n'avons aucune influence sur l'application même. Nous sommes à votre service pour toutes autres informations.

Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.