

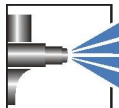


# FREIOTHERM-Hydro-Laque trempé

## WO1895T

<b>Propriétés</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Laque Hydrodiluable séchage au four</li> <li>■ Utilisation par ex. dans la branche "machine outil et divers appareils"</li> <li>■ Bonne tenue à l'humidité</li> <li>■ Bonne dureté et élasticité</li> <li>■ Recouvrable avec des peintures poudres</li> </ul>
<b>Données techniques et physiques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Liant de base <span style="float: right;">Combinaison de résines Amino / Polyester</span></li> <li>■ Teintes <span style="float: right;">Toutes les teintes standards</span></li> <li>■ Indice de brillance <span style="float: right;">brillant</span> DIN EN ISO 2813 <span style="float: right;">60-80 angle 60°</span></li> <li>■ Viscosité <span style="float: right;">Temps d'écoulement 40-45 secondes</span> DIN 53211 (ancien) <span style="float: right;">4 mm coupe</span></li> <li>■ Diluant <span style="float: right;">eau déminéralisée</span></li> <li>■ Valeur du pH <span style="float: right;">8,7-8,9</span></li> <li>■ Densité <span style="float: right;">1,05-1,25 g/ml</span> détermination théorique</li> <li>■ Extrait sec <span style="float: right;">42-48 %</span> détermination théorique</li> <li>■ Taux volumique d'extrait sec <span style="float: right;">300-350 ml/kg</span> détermination théorique</li> <li>■ Consommation <span style="float: right;">250-300 g/m<sup>2</sup>, Épaisseur 80 µm</span> théorique, sans pertes à l'application</li> <li>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées <span style="float: right;">Couleur de référence de WO1895TRA300</span></li> </ul>
<b>Supports</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Acier</li> <li>■ Acier, passivation ou plutôt support pré-traité</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 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</li> </ul>
<b>Proposition de gammes de produits</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Supports <span style="float: right;">sur plaque d'acier phosphatée</span></li> <li>■ Laque de finition <span style="float: right;">WO1895TRA300</span> Épaisseur du film sec 30 µm</li> </ul>
<b>Tests mécaniques</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Quadrillage <span style="float: right;">Gt 0</span> DIN EN ISO 2409</li> </ul>
<b>Tests de résistances</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Test de condensation/ <span style="float: right;">120 heures</span></li> </ul>

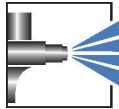
Les informations fournies dans les fiches techniques ont été élaborées en fonction de l'état de nos connaissances techniques en notre possession à la date en question. Toutefois ces indications n'exemptent pas de tester nos produits, pour déterminer si le produit en question est adapté à l'usage et aux performances auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.



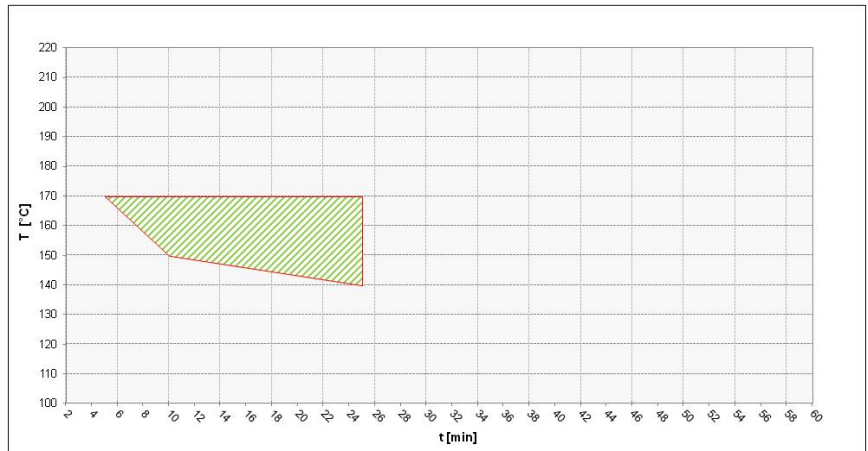
# FREIOTHERM-Hydro-Laque trempé

## WO1895T

	d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)	degré de cloquage 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ 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 40 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 %
	■ Pulvérisation Haute Pression	à viscosité de livraison Buse: 1,4 mm Pression de pulvérisation 3,5 bar
	■ Au trempé	30-35 Sek/ 4 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211)
	■ Electrostatique	possible, spécifique à l'installation
	■ 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 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.	
<b>Conditions de polymérisation (durcissement)</b>	■ Séchage four	15 min./ 150 °C - 10 min./ 160 °C
	■ <b>Température de l'objet</b> zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales	



## FREIOTHERM-Hydro-Laque trempé WO1895T



### 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 aractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.

### Remarques spéciales

#### ■ EFD-Info

D'autres informations techniques sont disponibles dans les info-EFD Nr. 111

#### ■ Conditions d'essais

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.