

**GS1976D_HU0036****EFDEDUR-HighSolid-Peinture structurée****Description Produit**

Technologie du produit	revêtement à 2 composants contenant des solvants
Utilisation	Pour l'utilisation en intérieur et en extérieur
Propriétés	Sans silicone
Protection contre la corrosion	bien
Supports	Plastique, non précisé, Métaux non-ferreux, Acier

Propriétés générales du produit

Liant de base	Résine acrylique		
Teintes	Selon RAL 840 HR Autres teintes sur demande		
Indice de brillance	satiné mat	25-45 GU, Angle 60° Le degré de brillance dépend fortement de la structure. La valeur indiquée se réfère à une surface lisse et faiblement structurée.	DIN EN ISO 2813
Viscosité	3500-5000 mPa*s, Mobile 6, 60 Vitesse de rotation		DIN EN ISO 2555
Densité	1,31-1,51 g/ml après ajout de durcisseur		théorique
Extrait sec	72-76 % après ajout de durcisseur		théorique
Taux volumique d'extrait sec	390-430 ml/kg après ajout de durcisseur		théorique
Produit de référence	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit GS1976DD2403.		
Stabilité au stockage	24 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. 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.		



GS1976D_HU0036

EFDEDUR-HighSolid-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	Métaux non-ferreux p. ex. aluminium
Indication avant l'utilisation	Primaire	ER1912M Rapport de mélange 5:1 HE0052 Epaisseur du film sec 70-90 µm
Durcisseur	Laque de finition	GS1976D Rapport de mélange 8:1 HU0036 Epaisseur du film sec 70-90 µm
Rapport de mélange	Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène (par exemple: un mélangeur à grande vitesse).	
Diluant	Acier:	Une couche de primaire n'est impérativement nécessaire.
Température d'utilisation	Métaux non-ferreux:	Une couche de primaire est impérativement nécessaire.
Temps d'utilisation	Plastique:	Une couche de primaire est impérativement nécessaire.
Température d'utilisation	Durcisseur	HU0036
Temps d'utilisation	Rapport de mélange	Parties en poids 8:1 Pièces de volume 5,8:1
Température d'utilisation	Diluant	Diluant EFD 400320 Diluant EFD 400500
Temps d'utilisation	Température d'utilisation	de 10 °C à 25 °C
Temps d'utilisation	Temps d'utilisation	max. 2 heures / 20 °C Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.



GS1976D_HU0036

EFDEDUR-HighSolid-Peinture structurée

Pulvérisation Haute Pression

Après l'ajout du durcisseur, régler la viscosité de traitement en fonction du processus d'application. L'application a lieu, selon la structure souhaitée, en un (structure auto-créatrice) en deux étapes de travail (effet moucheté) :

1.) structure auto-créatrice (une étape de travail)

p. ex. buse Sata jet® 1,5-2,0 mm

Pression de pulvérisation 3-5 bar

Étapes croisées 1-2

2.) effet moucheté (deux étapes de travail A + B)

p. ex. buse Sata jet® 1,5-2,0 mm

Étapes croisées 1-2

A) Pression de pulvérisation 3-5 bar, pulvérisation lisse préalable

après séchage de la surface de la température (env. 30 min. / 20°C)

B) Saupoudrer la structure souhaitée avec une pression de pulvérisation réduite 0,5-2,0 bar

Il est possible d'atteindre différentes structures de surface en modifiant la pression de pulvérisation, le diamètre de la buse, la viscosité de la peinture, les pistolets et les réglages de l'installation. Tenir compte de l'usure des buses et de l'installation. D'autres possibilités d'application doivent être examinées.

Application rouleau - pinceau

dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur

Electrostatique

possible, spécifique à l'installation

Consommation

sans perte d'application 180-220 g/m²

théorique

épaisseur de couche 70-90 µm après ajout de durcisseur

Séchage four

possible jusqu'à 70 °C (température de l'objet)

Séchage air

20 °C, 50 % humidité relative

Séchage hors poussière

après 30 minutes (degré de sécheresse 1)

DIN EN ISO 9117-5

Résistant au toucher

après 3 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

Diluant EFD 400500

Indications

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.



GS1976D_HU0036

EFDEDUR-HighSolid-Peinture structurée

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.