

**WL1535M****FREIOPLAST-Hydro-Apprêt****Description Produit**

Technologie du produit	revêtement mococomposant diluable à l'eau
Application branche	ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires"
Séchage	Rapide
Supports	Métaux non-ferreux, Acier

Propriétés générales du produit

Liant de base	Copolymère de styrène-acrylique	
Teintes	Toutes teintes courantes	
Briller visuellement	mat profond	
Viscosité	Temps d'écoulement 40-60 sec., 4 coupelle d'écoulement mm	DIN 53211
Valeur du pH	8,2-8,6	DIN 19260
Extrait sec	48-54 %	théorique
Taux volumique d'extrait sec	34-39 %	théorique
Produit de référence	Les valeurs indiquées se réfèrent au produit avec la teinte WL1535MRU732.	
Stabilité au stockage	9 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.	



WL1535M

FREIOPLAST-Hydro-Apprêt

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	Sur plaque d'acier phosphatée
	Primaire	WL1535MRU732 Épaisseur du film sec 60 µm
	Laque de finition	WU1488GRG910 Rapport de mélange 3,3:1/ HU0448 Épaisseur du film sec 50 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	
Épaisseur du film sec	ne doit pas dépasser 80 µm - Risque de formation de bulles	
Température de l'objet	10-30 °C, minimum +3 °C au-dessus de la T° de pont de rosée	
Température d'utilisation	Température ambiante 15-25 °C humidité relative 40-70 %	
Pulvérisation Airmix	à viscosité de livraison Buse 11 mm angle 30° Pression peinture 120 bar Pression d'atomisation 4-6 bar	
Consommation	sans perte d'application 200-220 g/m ² épaisseur de couche 60 µm	théorique
Séchage air	18-22 °C, 40-60 % humidité relative	
Séchage four	jusqu'à 60 °C possible	
Séchage hors poussière	après 15 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
Résistant au toucher	après 0,5 heures (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5
Séchage à coeur	après 3 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).	

**WL1535M****FREIOPLAST-Hydro-Apprêt****Traitement ultérieur des pièces peintes****Repeindre**

possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface.

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.