



# WL1544M

## FREIOPLAST-Hydro-Peinture

### Description Produit

Technologie du produit	revêtement mococomposant diluable à l'eau
Application branche	ex. dans la branche "machine outil et divers appareils"
Supports	Métaux non-ferreux, Acier, Acier Inoxydable

### Propriétés générales du produit

Liant de base	Copolymère de styrène-acrylique		
Teintes	Toutes teintes courantes		
Indice de brillance	Mat terne	5-15 GU, Angle 85° 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	1800-2200 mPa*s, Mobile 4, 60 Vitesse de rotation		DIN EN ISO 2555
Valeur du pH	8,5-8,7		DIN 19260
Extrait sec	42-46 %		théorique
Taux volumique d'extrait sec	31-34 %		théorique
Produit de référence	Les valeurs indiquées se réfèrent au produit avec la teinte WL1544MRU905.		
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 caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.		

### 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	Acier Inoxydable	
	Laque de finition	WL1544MRU905 Épaisseur du film sec 60 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.		

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 performance auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Page 1/2 | Version 0

Date de révision: 24 mai 2024

Date d'impression: 4 juin 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## WL1544M

### FREIOPLAST-Hydro-Peinture

<b>Diluant</b>	eau déminéralisée	
<b>Epaisseur du film sec</b>	ne doit pas dépasser 100 µm - Risque de formation de bulles	
<b>Température de l'objet</b>	10-30 °C, minimum +3 °C au-dessus de la T° de pont de rosée	
<b>Température d'utilisation</b>	Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %	
<b>Pulvérisation Airmix</b>	à viscosité de livraison Buse 11 mm angle 30° Pression peinture 100 bar Pression d'atomisation 3-4 bar	
<b>Pulvérisation Haute Pression</b>	en viscosité de livraison Buse 1,4 mm Pression de pulvérisation 4 bar	
<b>Consommation</b>	sans perte d'application 275-295 g/m <sup>2</sup> épaisseur de couche 80 µm	théorique
<b>Séchage air</b>	18-22 °C, 40-60 % humidité relative	
<b>Séchage four</b>	jusqu'à 80 °C possible	
<b>Séchage hors poussière</b>	après 30 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Résistant au toucher</b>	après 45 minutes (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Séchage à coeur</b>	après 7 heures (amortissement pendulaire)	DIN EN ISO 1522
<b>Nettoyage du matériel</b>	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).	

### Traitement ultérieur des pièces peintes

<b>Repeindre</b>	possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface.
------------------	--

### Indications

<b>EFD-Info</b>	Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 111.
<b>Protection du travail et de la santé</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 d'essai</b>	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.