



UR1025Z_HU0010
EFDEDUR-HighSolid-Peinture

Description Produit

Technologie du produit	revêtement à 2 composants contenant des solvants
Application branche	ex. dans la branche "machine outil et divers appareils"
Utilisation	Pour l'utilisation en intérieur et en extérieur
Résistance au blocage	bien
Supports	Acier, Acier galvanisé

Propriétés générales du produit

Liant de base	Résine acrylique	
Teintes	Selon RAL 840 HR Autres teintes sur demande	
Indice de brillance	d'après étalon client	
Viscosité	Temps d'écoulement 45-55 sec., 4 coupelle d'écoulement mm	DIN 53211
Densité	1,5-1,6 g/ml après ajout de durcisseur	théorique
Extrait sec	74-75 % après ajout de durcisseur	théorique
Taux volumique d'extrait sec	56,5-58,0 % après ajout de durcisseur	théorique
Produit de référence	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit UR1025ZS3103.	
Stabilité au stockage	12 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.	

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 tôle d'acier phosphatée avec du zinc
	Laque de finition	UR1025Z Rapport de mélange 10:0,8 HU0010 Epaisseur du film sec 40 µm



UR1025Z_HU0010

EFDEDUR-HighSolid-Peinture

Indication avant l'utilisation	Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène (par exemple: un mélangeur à grande vitesse).
Durcisseur	HU0010
Rapport de mélange	Parties en poids 10:0,8 Pièces de volume 9:1
Diluant	Diluant EFD 400320 Diluant EFD 400500
Température d'utilisation	de 10 °C à 25 °C
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.
Pulvérisation Airless	dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur Buse 0,33 mm Angle 40° Pression matière 120 bar
Pulvérisation Haute Pression	après ajout de durcisseur, DIN 53211 régler sur 18-22 sec / 4 mm coupe de viscosité Buse 1,6 mm Pression de pulvérisation 2-4 bar
Application rouleau - pinceau	dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur En cas de formation éventuelle de bullage lors de l'application au rouleau ou au pinceau, ajouter 0,5 à 1,0 % en poids d'EFD-produit de détente 300807.
Consommation	sans perte d'application 100-120 g/m² théorique épaisseur de couche 40 µm après ajout de durcisseur
Séchage four	possible jusqu'à 80 °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 4 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

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° 170.
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.

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.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Page 2/3 | Version 1

Date de révision: 9 août 2024

Date d'impression: 17 juil. 2026

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1025Z_HU0010 EFDEDUR-HighSolid-Peinture

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.