



WU1410_HU0750 EFDEDUR-Hydro-Filler

Description Produit

Technologie du produit	revêtement bicomposant diluable à l'eau
Application branche	ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires"

Propriétés générales du produit

Liant de base	Résine acrylique	
Viscosité	1900-2300 mPa*s, Mobile 4, 60 Vitesse de rotation	DIN EN ISO 2555
Extrait sec	55 - 60 % après ajout de durcisseur	théorique
Taux volumique d'extrait sec	40 - 45 ml/kg après ajout de durcisseur	théorique
Stabilité au stockage	12 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 18 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

Forme/outil	Formes métalliques Formes plastique à renfort de verre
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.
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.
Durcisseur	HU0750
Rapport de mélange	Parties en poids 6 : 1
Diluant	eau déminéralisée
Epaisseur du film sec	ne doit pas dépasser 100 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 18-28 °C humidité relative 30-80 %
Temps d'utilisation	max. 3 heures / 20 °C La fin du temps d'utilisation n'est pas reconnaissable par une gélification. Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.



WU1410_HU0750 EFDEDUR-Hydro-Filler

Pulvérisation Airmix	35 - 40 Sek. / 4 mm coupe d'écoulement Buse 0,28 mm angle 30° Pression peinture 160 bar Pression d'atomisation 2-3 bar	DIN 53211
Pulvérisation Haute Pression	18 - 22 sec. / 6 mm Coupelle de débit Buse 1,6 mm Pression d'injection 2 - 2,5 bar	DIN 53211
Séchage four	jusqu'à 80 °C possible	
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). Durcisseur non diluable dans l'eau! Le nettoyage doit être effectué à l'aide d'un nettoyant solvanté.	

Traitement ultérieur des pièces peintes

Repeindre	possible après meulage. Nettoyage ultérieur de la surface poncée pour enlever les substances qui empêchent l'adhérence.
------------------	---

Indications

EFD-Info	Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 111 + 510.	
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.	