

FREIOTHERM-Hydro-Metallic WO1852H-Met.

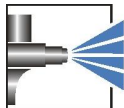
Propriétés	■ Laque Hydrodiluable séchage au four ■ Utilisation par ex. dans la branche "mobilier fonctionnel et rayonnage" ■ Effet métallisé ■ Bonne tenue à la corrosion ■ Bonne adhérence sur acier et sur supports non ferreux ■ Bonne tenue à l’humidité ■ Bonne dureté et élasticité ■ Recouvrable avec des peintures poudres ■ Pour application intérieure																						
Données techniques et physiques	<table><tr><td>■ Liant de base</td><td>Combinaison de résines Aminos / Acryliques</td></tr><tr><td>■ Teintes</td><td>Teintes métalliques</td></tr><tr><td>■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813</td><td>satiné mat 25-50 angle 60°</td></tr><tr><td>■ Viscosité DIN 53211 (ancien)</td><td>Temps d’écoulement 40-45 secondes 4 mm coupe</td></tr><tr><td>■ Diluant</td><td>eau déminéralisée</td></tr><tr><td>■ Valeur du pH</td><td>8,0-8,4</td></tr><tr><td>■ Densité détermination théorique</td><td>1,10-1,25 g/ml</td></tr><tr><td>■ Extrait sec détermination théorique</td><td>45-48 %</td></tr><tr><td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td><td>270-290 ml/kg</td></tr><tr><td>■ Consommation théorique, sans pertes à l’application</td><td>260-280 g/m², Épaisseur 80 µm</td></tr><tr><td>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées</td><td>Couleur de référence de WO1852HL1822</td></tr></table>	■ Liant de base	Combinaison de résines Aminos / Acryliques	■ Teintes	Teintes métalliques	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	satiné mat 25-50 angle 60°	■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d’écoulement 40-45 secondes 4 mm coupe	■ Diluant	eau déminéralisée	■ Valeur du pH	8,0-8,4	■ Densité détermination théorique	1,10-1,25 g/ml	■ Extrait sec détermination théorique	45-48 %	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	270-290 ml/kg	■ Consommation théorique, sans pertes à l’application	260-280 g/m², Épaisseur 80 µm	■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WO1852HL1822
■ Liant de base	Combinaison de résines Aminos / Acryliques																						
■ Teintes	Teintes métalliques																						
■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	satiné mat 25-50 angle 60°																						
■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d’écoulement 40-45 secondes 4 mm coupe																						
■ Diluant	eau déminéralisée																						
■ Valeur du pH	8,0-8,4																						
■ Densité détermination théorique	1,10-1,25 g/ml																						
■ Extrait sec détermination théorique	45-48 %																						
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	270-290 ml/kg																						
■ Consommation théorique, sans pertes à l’application	260-280 g/m², Épaisseur 80 µm																						
■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WO1852HL1822																						
Supports	■ Avec Apprêt Anaphorétique ■ Acier ■ Acier, passivation ou plutôt support pré-traité																						
Préparation de surface	■ Le support doit être exempt de substances anti-adhérentes comme par ex. huiles, graisses, rouille, calamine, cires et agents de démoulage. Des essais préalables sont conseillés pour garantir l'adéquation de la qualité du revêtement avec le support. Pour des exigences plus élevées, nous recommandons une phosphatation par ex. pour la tenue à la corrosion et un sablage, un ponçage ou un dérochage par ex. pour l'adhérence																						
Proposition de gammes de produits	<table><tr><td>■ Supports</td><td>sur plaque d’acier nue</td></tr><tr><td>■ Laque de finition</td><td>WO1852HL1822</td></tr></table>	■ Supports	sur plaque d’acier nue	■ Laque de finition	WO1852HL1822																		
■ Supports	sur plaque d’acier nue																						
■ Laque de finition	WO1852HL1822																						



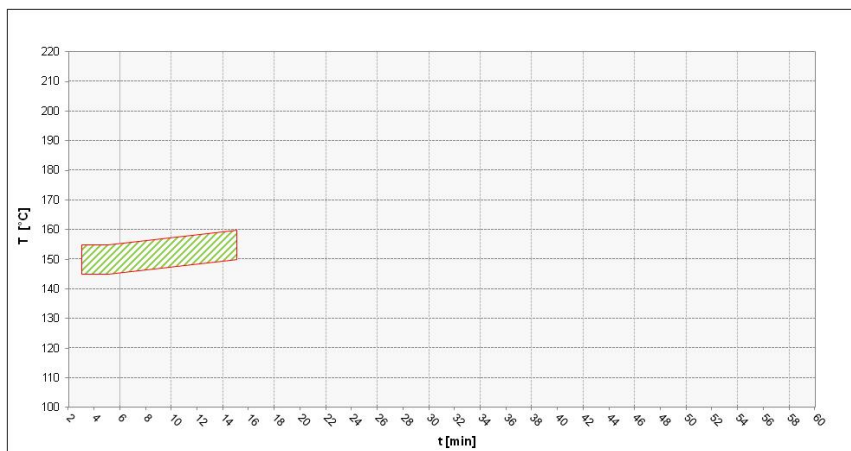
FREIOTHERM-Hydro-Metallic

WO1852H-Met.

	Epaisseur du film sec 30 µm	
Tests mécaniques	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0
Tests de résistances	■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 heures degré de cloquage 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227	240 heures décollement à la rayure Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Résistance aux produits chimiques	Doit être vérifié. La température et la concentration des produits chimiques ont une grande influence sur les résultats des tests.
Mise en oeuvre et 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. Le film de peinture sec ne doit pas dépasser 45 µm - Risque de formation de bulles	
	■ Température de l'objet	18-25 °C
	■ Conditions de mise en oeuvre	Température ambiante 18-25 °C humidité relative 40-60 %
	■ Pulvérisation Haute Pression	à viscosité de livraison Buse: 1,4 mm Pression de pulvérisation 4 bar
	■ Surlaquage	possible après pré-essai
	■ 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)
	■ Hygiène et sécurité: préconisations 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 de polymérisation (durcissement)	■ Séchage four 4 min./ 150 °C - 10 min./ 160 °C ■ Température de l'objet zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales	



FREIOTHERM-Hydro-Metallic WO1852H-Met.



Stabilité au stockage

- 6 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 aractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.

Remarques spéciales

■ EFD-Info

D'autres informations techniques sont disponibles dans les info-EFD Nr. 111

■ Conditions d'essais

Toutes les déclarations sont basées par rapport aux 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.