

EFDEDUR

Peinture High-Solid UR1991

- Peinture HighSolid à base de solvants
- Bonne tenue aux coulures
- Bonnes propriétés d'application
- Pour produits industriels et toutes sortes de machines de chantier

| | | | |
|---|--|--|--|
| Données techniques et physiques | Liant de base | résine polyacrylique pour réticulation avec isocyanates | |
| | Teintes | UR1991G = | selon RAL 841 GL |
| | | UR1991H = | selon RAL 840 HR |
| | | UR1991Z = | brillant intermédiaire sur demande |
| | Indice de brillance DIN 67530 | UR1991G = | brillant élevé 70 à 90 angle 20° (ou bien 90 angle 60°) |
| | | UR1991H = | seidenmatt 35 à 55 angle 60° |
| | | UR1991Z = | brillant intermédiaire sur demande |
| | Viscosité de livraison DIN 53211 sans durcisseur | 35 à 45 sec./ coupe d'écoulement 4mm | |
| | Rapport de mélange en poids | UR1991G = | 5 : 1 |
| | | UR1991H = | 10 : 1 |
| | UR1991Z = | brillant intermédiaire selon l'ajustage | |
| Rapport de mélange En volume | UR1991G = | 3,7 : 1 | |
| | UR1991H = | 7,4 : 1 | |
| | UR1991Z = | brillant intermédiaire selon l'ajustage | |
| Durcisseurs Base | EFDEDUR-HighSolid Durcisseur HU0090 Polyisocyanates | | |
| Vie en pot après adjonction du durcisseur | max. 5 heures / 20 °C | | |
| Ne mélanger que la quantité nécessaire de UR1991 avec HU0090, qui peut être utilisée dans le temps adéquat. | des températures élevées réduisent le temps d'utilisation : max. 4 heures / 25°C max. 3 heures / 30°C | | |
| Diluant | EFD-Diluant | 400450 | |
| | EFD-Diluant | 400320 | |
| Densité après adjonction du durcisseur détermination théorique | 1,30 g / ml | + / - 0,05 | |
| Extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique | 69 % | + / - 2 | |
| Taux volumique d'extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique | 415 ml / kg | + / - 10 | |

| | |
|---|-----------------------------|
| Consommation | 90 à 100 g / m ² |
| détermination théorique | épaisseur du film sec 40 µm |
| après adjonction du durcisseur | voir „remarques spéciales“ |
| en forme de livraison, sans perte d'application | |

| | |
|---|-----------------------------|
| Rendement superficiel | 10 à 11 m ² / kg |
| détermination théorique | épaisseur du film sec 40 µm |
| après adjonction du durcisseur | voir „remarques spéciales“ |
| en forme de livraison, sans perte d'application | |

| | |
|------------------------------|--|
| Stabilité au stockage | Au moins 12 mois en emballages d'origine fermés, si ceux-là sont fermés hermétiquement et stockés à une température entre 5°C et 25°C. Les emballages ouverts impliquent une utilisation à bref délai. La date de péremption de chaque lot de fabrication est mentionnée sur l'étiquette. Un stockage dépassant la date de péremption ne signifie pas nécessairement que le produit est inutilisable. Dans ce cas, il est indispensable, au préalable, de faire effectuer un contrôle de qualité en conformité avec l'assurance qualité. |
|------------------------------|--|

| | |
|----------------------------------|--|
| Traitement et application | Application |
| | En raison d'une viscosité basse, d'un extrait sec élevé et d'une haute densité UR1991 a tendance à déposer. C'est pourquoi il est indispensable, avant l'adjonction du durcisseur, de bien remuer UR1991 avec mélangeur. |
| | Afin de réduire la thixotropie (meilleur étalement), nous recommandons impérativement d'utiliser un mélangeur mécanique. |
| | Pulvérisation-Airmix: en viscosité de livraison après adjonction du durcisseur Buse: 0,33 mm respectivement 0,13 inch / angle 40° Pression de matériau: 80 à 120 bar |
| | Pulvérisation-Airless: en viscosité de livraison après adjonction du durcisseur Buse: 0,33 mm respectivement 0,13 inch / angle 40° Pression de matériau: 150 bar |
| | Haute pression: après adjonction du durcisseur et ajustement de la viscosité entre 25 et 35 secondes Buse: 1,5 – 1,8 mm Pression d'atomisation: 3 à 5 bars |
| | Pour améliorer l'étalement, lors de l'application pneumatique, UR1991 peut être dilué, après l'adjonction du durcisseur, avec env. 5% en poids de EFD-Diluant 400500 ou EFD-Diluant 400320. |
| | Application électrostatique: en viscosité de livraison après adjonction du durcisseur Application au rouleau / pinceau: en viscosité de livraison après adjonction du durcisseur |
| | Si, lors de l'application au rouleau ou au pinceau, il y a formation de bullage, ajouter 0,3 à 0,5 % en poids de EFD-agent antimousse 300807. |

Supports
acier sablé, acier, fonte, acier inoxydable, acier zingué, aluminium

Nous recommandons, avant le revêtement de supports en aluminium ou zingués, d'effectuer des essais d'adhérence.

Prétraitement
Le support doit être propre et sans reste de produit empêchant l'adhérence comme p. ex.: huiles, graisses et agents de surface. Nous recommandons, selon les exigences, d'utiliser un procédé de prétraitement conformément approprié chimique (p. ex. phosphatation, chromatation) ou mécanique (p.ex. sablage).

| | | |
|----------------------------------|------------------------------|--------|
| Proposition de revêtement | | |
| Support: | acier (p.ex. Bonderite 1000) | |
| Couche de fond: | EFDEDUR-Apprêt High-Solid | ER1980 |
| Couche de finition: | EFDEDUR-Peinture High-Solid | UR1991 |

Température d'application
indispensable 18 °C à 24 °C

Séchage

séchage à l'air à 20°C

| | | |
|---------------------|-----------------------|--|
| Sec hors poussière: | après 30 – 40 minutes | (degré de séchage 1/ DIN 53150) |
| Sec au toucher: | après 24 heures | (degré de séchage 4/ DIN 53150) |
| Sec en profondeur: | après 2 semaines | (atténuation de pendule/ ISO 1522) |
| Sec au transport: | après 72 heures | avec 80 à 90 µm apprêt + laque de finition |
| Séchage au four: | possible jusqu'à 80°C | (Température de l'objet) |

Des températures de séchage et des épaisseurs de couche divergentes, aux données ci-dessus, influencent le temps de séchage. Des températures basses et des épaisseurs de couche plus élevées rallongent la durées du séchage.

Relaquage

Possible à tout moment avec la même qualité après un nettoyage antérieur

Nettoyage des outils de travail

EFD-Diluant 400500

Remarques de protection au travail et à l'hygiène

Tenir compte des mesures habituelles relatives à la manipulation des peintures à base de solvants comme ventilation, aspiration et protection du personnel lors de l'application. Des remarques de recommandation pour l'utilisation des produits dangereux, relatives à l'hygiène, à la sécurité du travail et à la protection de l'environnement sont précisées sur la fiche de données de sécurité du produit adéquat.

Remarques spéciales

Conditions d'essais

Donnée de la viscosité de livraison selon DIN 53211 :

DIN 53211 a été retiré en octobre 1996.

La valeur selon DIN EN ISO 2431 est disponible sur demande.

Les données de rentabilité, de séchage et de marquage dépendent de la teinte.

Les données mentionnées sont basées sur UR1991GO1148, gris, avec le durcisseur HU0090.

Toutes les déclarations sont basées sur un climat normalisé 20/65 DIN 50014.

Il est nécessaire, pour le calcul de la consommation réelle de tenir compte d'un supplément aux données théoriques. Renseignements p. ex. DIN 53220 ou expérience pratique.

Ces données sont fondées sur nos connaissances du produit et notre expérience.

Nous avons sur l'application même aucune influence. Nous sommes à votre service pour toutes autres informations.

Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.