



WU1451H_HU0050_METALLIC

EFDEDUR-Hydro-Laque effet métallisé

Description Produit

Technologie du produit	revêtement bicomposant diluable à l'eau
Application branche	ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires"
Apparence de la surface	Effet métallisé
Utilisation	pour application extérieure
Supports	Primaire

Propriétés générales du produit

Liant de base	Résine acrylique
Teintes	Teintes métalliques
Indice de brillance	satiné 55-70 GU, angle 60° DIN EN ISO 2813
Viscosité	Temps d'écoulement 40-50 sec., 4 coupelle d'écoulement mm DIN 53211
Valeur du pH	7,5-8,5 DIN 19260
Extrait sec	42-44 % après ajout de durcisseur théorique
Taux volumique d'extrait sec	37-39 % après ajout de durcisseur théorique
Produit de référence	Les valeurs indiquées se réfèrent au produit avec la teinte WU1451HRA906.
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 caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.



WU1451H_HU0050_METALLIC

EFDEDUR-Hydro-Laque effet métallisé

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 grenailée
	Primaire	WE1935MRU124 Rapport de mélange 8:1/HE0041 Épaisseur du film sec 60 µm
	Laque de finition	WU1451HRA906 Rapport de mélange 5:1/ HU0050 Épaisseur du film sec 40 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.	
Durcisseur	HU0050 voir fiche technique	
Rapport de mélange	Parties en poids 5:1 Pièces de volume 5,3:1	
Diluant	eau déminéralisée	
Épaisseur du film sec	ne doit pas dépasser 60 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 18-22 °C humidité relative 40-60 %	
Temps d'utilisation	max. 4 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.	
Pulvérisation Airmix	30-60 Sek. / 4 mm coupe d'écoulement Buse 0,23 mm angle 40° Pression peinture 80 bar Pression d'atomisation 3 bar	DIN 53211
Pulvérisation Haute Pression	30-50 sec. / 4 mm Coupelle de débit Buse 1,5 mm Pression d'injection 3 bar	DIN 53211
Consommation	sans perte d'application 80-90 g/m ² épaisseur de couche 25 µm après ajout de durcisseur	théorique
Séchage air	18-22 °C, 40-60 % humidité relative	
Séchage four	jusqu'à 80 °C possible	
Séchage intermédiaire	60 min. / 20 °C (température de l'objet)	

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 0

Date de révision: 15 mars 2024

Date d'impression: 24 mai 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WU1451H_HU0050_METALLIC

EFDEDUR-Hydro-Laque effet métallisé

Séchage hors poussière	après 60 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
Résistant au toucher	après 8 heures (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5
Séchage à coeur	après 8 heures (amortissement pendulaire)	DIN EN ISO 1522
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 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° 109 + 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	<p>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.</p> <p>Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.</p>