

EFDEDUR

Peinture UR1055

- Laque à solvants de finition polyuréthane biscomposante
- Pour utilisation intérieure et extérieure
- Très bonne résistance à la lumière et aux intempéries
- Pour laquages industriels p. ex. construction mécanique
- Très bonnes caractéristiques de mise en œuvre.

Données techniques et physiques	Liant de base	résine polyacrilique réticulable avec isocyanate	
	Teintes	selon RAL 840 HR autres couleurs sur demande	
	Indice de brillance DIN 67530 et DIN EN ISO 2813	UR1055G = brillant élevé UR1055H = brillant UR1055Z = brillance intermédiaire	70 à 80 angle 20° 40 à 50 angle 20° sur demande du client
	Viscosité de livraison DIN 53211* sans durcisseur	UR1055G / H = 45 à 50 sec coupe d'écoulement 4mm UR1055Z = 45 à 85 sec coupe d'écoulement 4mm	
	Rapport de mélange en poids	5 : 1	
	Rapport de mélange en volume	3,8 : 1	
	Durcisseurs Base	EFDEDUR-Durcisseur HU0061 polyisocyanate	
	Vie en pot après adjonction du durcisseur	maximum 6 heures / 20 °C	
	Diluant	EFD-Diluant 400320	
	Densité après adjonction du durcisseur détermination théorique	1,2 g / ml + / - 0,1	
	Extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	63 % + / - 2	
	Taux volumique d'extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	360 ml / kg + / - 20	
	Consommation détermination théorique après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	135 à 145 g / m ² épaisseur du film sec 50 µm voir „remarques spéciales“	

Stabilité au stockage

Au moins 24 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

Bien mélanger homogènement les composants (p. ex. avec un mélangeur rapide)

Pulvérisation-Airless: en viscosité de livraison après adjonction du durcisseur
Buse : 0,013 inch Angle : 40°

Pression de matériau: 150 bars

Haute pression: Après adjonction du durcisseur et ajustement de la viscosité entre 20 et 25 secondes.

Buse : 1,8 mm

Pression d'atomisation: 3 à 4 bars

Rouleau/ Pinceau: en viscosité de livraison après adjonction du durcisseur

Si formation de bullage, lors de l'application au rouleau ou au pinceau, ajouter 0,5 à 1,0 % en poids de EFD-Antimousse 300807

Supports

Acier, métaux non-ferreux, plastique (PVC, PMMA)

Selon les exigences demandées, utiliser un prétraitement et / ou un apprêt adéquat.

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

Couche de fond: FREOPOX-Primaire ER1912

Couche de finition: EFDEDUR-Peinture UR1055

Température d'application

au-dessus de 10 °C

Séchage

séchage à l'air à 20°C

Sec hors poussière: après 30 min (degré de séchage 1/ DIN 53150)

Sec au toucher: après 4 heures (degré de séchage 4/ DIN 53150)

Sec en profondeur: après 4 jours (atténuation de pendule/ ISO 1522)

Séchage au four: possible jusqu'à 100°C (Température de l'objet)

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**Information sur les durcisseurs et les diluants:**

Les types de durcisseur et de diluant mentionnés sur la première page sont définis comme composants standards pour ce système de peinture.

Les durcisseurs standards sont mentionnés sur les bordereaux d'envoi et sur les étiquettes d'emballage.

D'outre, il existe en alternatif d'autres durcisseurs et diluants, si les résultats désirés ne peuvent pas être obtenus avec les composants standards. Ces produits sont mis au point sur demandes de nos clients, p. ex. séchage plus rapide ou plus lent.

Les durcisseurs ont une influence sur la brillance.

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 indications de rendement, de séchage et de marquage dépendent de la teinte. Les données mentionnées se rapportent à UR1055GRA910, une peinture blanche, brillante et mélangée avec le durcisseur HU0061

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.