



## UR1937H\_HU0400

### EFDEDUR-UHS-Apprêt

#### Description Produit

<b>Technologie du produit</b>	Revêtement Ultra-High-Solid
<b>Application branche</b>	ex. dans la branche "machine outil et divers appareils"
<b>Utilisation</b>	ensemble prêt pour le traitement
<b>Stabilité</b>	bien
<b>Protection contre la corrosion</b>	Très bien
<b>Supports</b>	Acier, Fonte, Acier sablé, phosphatation fer Acier

#### Propriétés générales du produit

<b>Liant de base</b>	Résine acrylique	
<b>Teintes</b>	Selon RAL 840 HR Autres teintes sur demande	
<b>Briller visuellement</b>	satiné mat	
<b>Viscosité</b>	Temps d'écoulement 100-150 sec., 4 coupelle d'écoulement mm	DIN 53211
<b>Densité</b>	1,63-1,72 g/ml après ajout de durcisseur	théorique
<b>Extrait sec</b>	79-81 % après ajout de durcisseur	théorique
<b>Taux volumique d'extrait sec</b>	370-380 ml/kg	théorique
	354-364 % après ajout de durcisseur	théorique
<b>Produit de référence</b>	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit UR1937HRU102.	
<b>Stabilité au stockage</b>	12 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. 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

<b>Préparation de surface</b>	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.
-------------------------------	---

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 1/3 | Version 1

Date de révision: 31 mars 2025

Date d'impression: 1 avr. 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## UR1937H\_HU0400

### EFDEDUR-UHS-Apprêt

<b>Proposition de gammes de produits</b>	Supports	Sur tôle d'acier grenailée
	Primaire	UR1937H Rapport de mélange 9:1 HU0400 Épaisseur du film sec 80 µm
	Peinture de finition	UR1409 Épaisseur de couche 70 µm
<b>Indication avant l'utilisation</b>	Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène ( par exemple: un mélangeur à grande vitesse).	
<b>Durcisseur</b>	HU0400	
<b>Rapport de mélange</b>	Parties en poids 9:1  rapport de mélange en volume disponible sur demande, car dépend de la teinte.	
<b>Diluant</b>	Diluant EFD 400500	
<b>Épaisseur du film sec</b>	ne doit pas dépasser 100 µm - risque de défauts de surface.	
<b>Température de l'objet</b>	10-30 °C, minimum +3 °C au-dessus de la T° de pont de rosée	
<b>Température d'utilisation</b>	Température ambiante 18-24 °C	
<b>Temps d'utilisation</b>	max. 2 heures / 20 °C Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.	
<b>Pulvérisation Airmix</b>	à viscosité de livraison Buse 0,28 mm angle 40° Pression peinture 80-120 bar	
<b>Pulvérisation Haute Pression</b>	En viscosité de livraison après ajout du durcisseur Pression de pulvérisation 1,8 bar	
<b>Consommation</b>	sans perte d'application 210-230 g/m² épaisseur de couche 80 µm après ajout de durcisseur	théorique
<b>Séchage four</b>	jusqu'à 70 °C possible	
<b>Séchage hors poussière</b>	après 20-25 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Résistant au toucher</b>	après 3 heures (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Séchage à coeur</b>	après 10 heures (amortissement pendulaire)	DIN EN ISO 1522
<b>Nettoyage du matériel</b>	Diluant EFD 400500	

### Indications

<b>EFD-Info</b>	Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 170+510.	
<b>Protection du travail et de la santé</b>	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.	

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 1

Date de révision: 31 mars 2025

Date d'impression: 1 avr. 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## UR1937H\_HU0400 EFDEDUR-UHS-Apprêt

### 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.