

EFDEDUR

Laque effet métallisé UR1040

- Peinture à solvants polyuréthane de finition métallisée à deux composants
- très bonnes caractéristiques de mise en œuvre.
- Pour laquages industriels

Données techniques et physiques	Liant de base	résine polyacrilique réticulable avec isocyanate
	Teintes	Teintes métallisées
	Indice de brillance Visuell	UR1040G = brillant UR1040H = satiné mat UR1040M = mat
	Viscosité de livraison DIN 53211 sans durcisseur	40 à 80 sec Coupe d'écoulement 4mm
	Rapport de mélange en poids	UR1040G = 4 : 1 UR1040H = 5 : 1 UR1040M = 10 : 1
	Durcisseurs Base	EFDEDUR-Durcisseur HU0001 Polyisocyanate
	Vie en pot après adjonction du durcisseur	maximum 6 heures / 20 °C
	Diluant	EFD-Diluant 400320 EFD-Diluant 400500
	Densité après adjonction du durcisseur détermination théorique	1,00 g / ml + / - 0,1
	Extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	47 % + / - 5
	Taux volumique d'extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	390 ml / kg + / - 10
	Consommation détermination théorique après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	50 à 80 g / m ² épaisseur du film sec 20 bis 30 µm voir „remarques spéciales“

Stabilité au stockage

Au moins 9 mois en emballages d'origine, à condition que ceux-là sont fermés hermétiquement et stockés entre 5 et 25 °C. Les emballages ouverts sont à utiliser dans de brefs délais. La date de péremption de chaque lot est mentionnée sur l'étiquette du produit. Un stockage ultérieur à cette date, ne signifie pas obligatoirement que le produit est inutilisable. Dans ce cas, un contrôle des caractéristiques pour une utilisation respective est, en raison de l'assurance qualité, indispensable.

Traitement et application**Application**

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

Haute pression: après adjonction du durcisseur et ajustement de la viscosité
entre 16 et 20 secondes.
Buse: 1,2 à 1,8 mm Pression: 3 à 5 bars

Supports

Acier, métaux non-ferreux

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, chromatisation) ou mécanique (p.ex. sablage).

Proposition de revêtement

Support: acier
Couche de fond: FREOPOX-Primaire ER1912
Couche de finition: EFDEDUR-Laque effet métallisée UR1040

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 EN ISO 9117-5)
Sec au toucher: après 3 heures (degré de séchage 4 / DIN EN ISO 9117-5)
Sec en profondeur: après 5 jours (atténuation de pendule / DIN EN 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 de 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**Résistance**

Durcisseur EFDEDUR

HU0001: Pour l'extérieur, bonne résistance à la lumière et aux intempéries.

HU0032: Pour l'intérieur, bonne résistance mécanique et chimique.

Information sur durcisseurs et diluants:

Les durcisseurs et les diluants indiqués sur la première page sont déterminés comme composants standards pour ce système de peinture.

Les durcisseurs standards sont mentionnés sur les papiers de livraison et sur les étiquettes d'emballage.

Si d'autre part les composants standards ne répondent pas aux exigences désirées, ils existent comme alternative d'autres durcisseurs et diluants à disposition. Ces produits sont façonnés aux demandes de nos clients, comme p. ex. séchage plus rapide ou plus lent.

Pour la peinture métallisée UR1040 peut p. ex. être aussi utilisé EFDEDUR-Durcisseur HU0032. Les durcisseurs ont une influence sur la brillance et la teinte. P. ex. HU0032 fait augmenter la brillance du revêtement.

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 résultats mentionnés ci-dessus se rapportent à UR1040HRA906, aluminium blanc, en satiné et mélangé avec EFDEDUR-Durcisseur HU0001.

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. dans DIN 53220 ou de l'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.

Nos fiches techniques et imprimés sont fondés sur l'état actuel de nos connaissances, toutefois le contenu ne donne pas lieu à un rapport juridique contractuel. D'autre part s'appliquent nos conditions de livraison et de paiement.