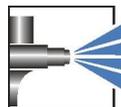




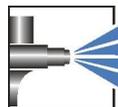
FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1986M/HE0132

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|--|--|-----------------|--|-----------|------------------------------|------------------------------|-----|-------------|--|--------------|-----------------------------------|----------------------|--------------|----------------------|------------------|-----------|-------------------|----------------|-----|-----------------------------------|----------------|-----------------------------------|---|---------------------------------------|-------------|---------------------------------------|--|--|---------------|--|--|---|---|---|--------------------------------------|
| Propriétés | <ul style="list-style-type: none"> ■ Revêtement bicomposant diluable à l'eau ■ Utilisation par ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires" ■ Bonne adhérence sur acier et sur supports non ferreux ■ Effet conducteur | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Données techniques et physiques | <table border="1"> <tr> <td>■ Liant de base</td> <td>Combinaison de résines Amines / Acryliques</td> </tr> <tr> <td>■ Teintes</td> <td>Toutes les teintes standards</td> </tr> <tr> <td>■ Indice de brillance visuel</td> <td>mat</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosité</td> <td>1800-3000 mPa.s/ Mobile 5 60 rotation/ min.</td> </tr> <tr> <td>■ Durcisseur</td> <td>HE0132 voir la fiche technique</td> </tr> <tr> <td>■ Rapport de mélange</td> <td>En poids 2:1</td> </tr> <tr> <td>■ Rapport de mélange</td> <td>En volume 1,55:1</td> </tr> <tr> <td>■ Diluant</td> <td>eau déminéralisée</td> </tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td> <td>8-9</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td> <td>1,33-1,53 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td> <td>1,22-1,42 g/ml après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td> <td>56,6-60,6 %</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td> <td>54,8-58,8 % après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td> <td>260-300 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td> <td>320-340 ml/kg après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Consommation théorique, sans pertes à l'application</td> <td>170-190 g/m², Épaisseur 60 µm après ajout du durcisseur</td> </tr> <tr> <td>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées</td> <td>Couleur de référence de WE1900MRU905</td> </tr> </table> | ■ Liant de base | Combinaison de résines Amines / Acryliques | ■ Teintes | Toutes les teintes standards | ■ Indice de brillance visuel | mat | ■ Viscosité | 1800-3000 mPa.s/ Mobile 5 60 rotation/ min. | ■ Durcisseur | HE0132 voir la fiche technique | ■ Rapport de mélange | En poids 2:1 | ■ Rapport de mélange | En volume 1,55:1 | ■ Diluant | eau déminéralisée | ■ Valeur du pH | 8-9 | ■ Densité détermination théorique | 1,33-1,53 g/ml | ■ Densité détermination théorique | 1,22-1,42 g/ml après ajout du durcisseur | ■ Extrait sec détermination théorique | 56,6-60,6 % | ■ Extrait sec détermination théorique | 54,8-58,8 % après ajout du durcisseur | ■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique | 260-300 ml/kg | ■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique | 320-340 ml/kg après ajout du durcisseur | ■ Consommation théorique, sans pertes à l'application | 170-190 g/m ² , Épaisseur 60 µm après ajout du durcisseur | ■ Couleur de référence des valeurs spécifiées | Couleur de référence de WE1900MRU905 |
| ■ Liant de base | Combinaison de résines Amines / Acryliques | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Teintes | Toutes les teintes standards | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Indice de brillance visuel | mat | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Viscosité | 1800-3000 mPa.s/ Mobile 5 60 rotation/ min. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Durcisseur | HE0132 voir la fiche technique | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Rapport de mélange | En poids 2:1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Rapport de mélange | En volume 1,55:1 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Diluant | eau déminéralisée | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Valeur du pH | 8-9 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Densité détermination théorique | 1,33-1,53 g/ml | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Densité détermination théorique | 1,22-1,42 g/ml après ajout du durcisseur | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Extrait sec détermination théorique | 56,6-60,6 % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Extrait sec détermination théorique | 54,8-58,8 % après ajout du durcisseur | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique | 260-300 ml/kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique | 320-340 ml/kg après ajout du durcisseur | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Consommation théorique, sans pertes à l'application | 170-190 g/m ² , Épaisseur 60 µm après ajout du durcisseur | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Couleur de référence des valeurs spécifiées | Couleur de référence de WE1900MRU905 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Supports | <ul style="list-style-type: none"> ■ Apprêt | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Préparation de surface | <ul style="list-style-type: none"> ■ Le support doit être exempt de substances anti-adhérentes comme par ex. huiles, graisses, rouille, calamine, cires et agents de démoulage. Des essais préalables sont conseillés pour garantir l'adéquation de la qualité du revêtement avec le support. Pour des exigences plus élevées, nous recommandons une phosphatation par ex. pour la tenue à la corrosion et un sablage, un ponçage ou un dérochage par ex. pour l'adhérence | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1986M/HE0132

| | | |
|--|---|--|
| Proposition de gammes de produits | ■ Supports | sur plaque d'acier sablée |
| | ■ Apprêt | WE1914MRU115 Rapport de mélange 8:1/ HE0181 Épaisseur du film sec 60 µm |
| Mise en oeuvre et utilisation | ■ Laque de finition | WE1900MRU905 Rapport de mélange 2:1/ HE0170 Épaisseur du film sec 40 µm |
| | ■ 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. Le film de peinture sec ne doit pas dépasser µm - Risque de formation de bulles | |
| | ■ Température de l'objet | 15-30 °C |
| | ■ Conditions de mise en oeuvre | Température ambiante 16-25 °C humidité relative 40-70 % |
| | ■ Temps d'utilisation | max. 3 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 Airless | à viscosité de livraison Buse 0,33 mm angle 30° Pression peinture 130 bar |
| | ■ Pulvérisation Airmix | à viscosité de livraison Buse 0,33 mm Angle 30° Pression peinture 120 bar Pression d'atomisation 4 |
| | ■ Pulvérisation Haute Pression | à viscosité de livraison Buse: 1,7 mm Pression de pulvérisation 3 bar |
| | ■ Surlaquage | possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface |
| | ■ 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) |
| Conditions de polymérisation (durcissement) | ■ Hygiène et sécurité: préconisations 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. | |
| | ■ Séchage air | à 20°C, 50% d'humidité relative avec circulation d'air |
| | ■ Séchage hors poussière | après 15 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5) |
| | ■ Résistant au toucher | après 3 heures (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5) |
| | ■ Séchage à coeur | après 7 jours |



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1986M/HE0132

| | |
|------------------------------|--|
| | (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522) |
| | ■ Séchage four jusqu'à 70°C possible |
| Stabilité au stockage | <ul style="list-style-type: none"> ■ 12 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. <p>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 aractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.</p> |
| Remarques spéciales | <ul style="list-style-type: none"> ■ Agréments disponible sur demande ■ EFD-Info D'autres informations techniques sont disponibles dans les info-EFD Nr. 111 + 510 ■ Conditions d'essais Toutes les déclarations sont basées par rapport aux 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>Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.</p> |