



## ER1936H\_HE0016

### FREOPOX-UHS-Apprêt

#### Description Produit

<b>Technologie du produit</b>	revêtement à 2 composants contenant des solvants
<b>Application branche</b>	ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires"
<b>Protection contre la corrosion</b>	Très bien
<b>Supports</b>	Acier, Acier Inoxydable, Aluminium, Acier galvanisé

#### Propriétés générales du produit

<b>Liant de base</b>	Résine Epoxydique	
<b>Teintes</b>	Selon RAL 840 HR Autres teintes sur demande	
<b>Briller visuellement</b>	satiné mat	
<b>Viscosité</b>	Temps d'écoulement 60-85 sec., 4 coupelle d'écoulement mm	DIN 53211
<b>Densité</b>	1,7-1,8 g/ml après ajout de durcisseur	théorique
<b>Extrait sec</b>	76,5-80,5 % après ajout de durcisseur	théorique
<b>Taux volumique d'extrait sec</b>	55,0-61,0 % après ajout de durcisseur	théorique
<b>Produit de référence</b>	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit ER1936HRU735.	
<b>Stabilité au stockage</b>	18 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.
-------------------------------	---



## ER1936H\_HE0016

### FREOPOX-UHS-Apprêt

<b>Proposition de gammes de produits</b>	Supports	Acier grenailé selon Sa 2,5
	Primaire	ER1936H Rapport de mélange 12:1 HE0016 Epaisseur du film sec 70-90 µm
	Laque de finition	UR1449G Rapport de mélange 7:1 HU0140 Epaisseur du film sec 40-60 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>	HE0016	
<b>Rapport de mélange</b>	Parties en poids 12:1 Pièces de volume 6,3:1	
<b>Diluant</b>	Diluant EFD 400424	
<b>Température d'utilisation</b>	de 10 °C à 25 °C	
<b>Temps d'utilisation</b>	max. 3 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>	dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur Buse 13/40 mm angle 40° Pression peinture 3,0-3,5 bar Pression d'atomisation 3,0 bar	
<b>Pulvérisation Haute Pression</b>	après ajout de durcisseur, régler sur 40-50 sec / 4 mm coupe de viscosité Buse 1,5-2,0 mm Pression de pulvérisation 4-5 bar	DIN 53211
<b>Application rouleau - pinceau</b>	dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur	
<b>Consommation</b>	sans perte d'application 230-250 g/m <sup>2</sup> épaisseur de couche 80 µm après ajout de durcisseur	théorique
<b>Séchage air</b>	20 °C, 50 % humidité relative	
<b>Séchage four</b>	possible jusqu'à 70 °C (température de l'objet)	
<b>Séchage hors poussière</b>	après 30 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Résistant au toucher</b>	après 5 heures (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Séchage à coeur</b>	après 7 heures (amortissement pendulaire)	DIN EN ISO 1522
<b>Nettoyage du matériel</b>	Avec diluant EFD 400424 pendant la durée de traitement.	



## ER1936H\_HE0016

### FREOPOX-UHS-Apprêt

#### Traitement ultérieur des pièces peintes

##### Repeindre

Après 2 heure / température ambiante env. 20 °C.

#### Indications

##### Alternative au durcisseur

pour un meilleur rendu 6:1 HE0051

##### EFD-Info

Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 170.

##### 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

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.