



WL1601M FREIOPLAST-Hydro-Peinture

Description Produit

| | |
|--|---|
| Technologie du produit | revêtement mococomposant diluable à l'eau |
| Application branche | ex. dans la branche "bâtiment et sanitaire" |
| Résistance à la lumière et aux intempéries | bien |
| Supports | Bois, Primaire |

Propriétés générales du produit

| | | |
|------------------------------|---|-----------------|
| Liant de base | Combinaison d'agents liants spéciaux | |
| Teintes | Toutes teintes courantes | |
| Indice de brillance | mat 18-24 GU, angle 60° | DIN EN ISO 2813 |
| Viscosité | 850-1300 mPa*s, Mobile 4, 60 Vitesse de rotation | DIN EN ISO 2555 |
| Valeur du pH | 8,5-8,7 | DIN 19260 |
| Extrait sec | 46-54 % | théorique |
| Taux volumique d'extrait sec | 38-42 % | théorique |
| Produit de référence | Les valeurs indiquées se réfèrent au produit avec la teinte WL1601MW2668. | |
| Stabilité au stockage | 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. | |
| | 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

| | | | |
|-----------------------------------|--|-----------------------------|--|
| Préparation de surface | 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 démolage. 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. | | |
| Proposition de gammes de produits | Supports | D'après étalon client | |
| | Laque de finition | WL1601MW2668 | |
| | | Épaisseur du film sec 60 µm | |
| Indication avant l'utilisation | 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. | | |
| Diluant | eau déminéralisée | | |
| Epaisseur du film sec | ne doit pas dépasser 90 µm - Risque de formation de bulles | | |

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

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



WL1601M

FREIOPLAST-Hydro-Peinture

| | | |
|--------------------------------------|---|-------------------|
| Température de l'objet | 10-30 °C, minimum +3 °C au-dessus de la T° de pont de rosée | |
| Température d'utilisation | Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 % | |
| Pulvérisation Haute Pression | en viscosité de livraison Buse 1,5 mm Pression de pulvérisation 4 bar | |
| Application rouleau - pinceau | à viscosité de livraison | |
| Consommation | sans perte d'application 120-130 g/m ² | théorique |
| Séchage four | épaisseur de couche 40 µm jusqu'à 120 °C possible | |
| Séchage air | 18-22 °C, 40-60 % humidité relative | |
| Séchage hors poussière | après 40 minutes (degré de sécheresse 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Résistant au toucher | après 75 minutes (degré de sécheresse 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Séchage à cœur | après 7 heures (amortissement pendulaire) | DIN EN ISO 1522 |
| Nettoyage du matériel | immédiatement à l'eau - éventuellement avec addition de 5 -10 % en poids de nettoyant EFD- 400916, peinture préschée à l'aide d'un nettoyant solvanté (par ex EFD- diluant 400424). | |

Traitement ultérieur des pièces peintes

| | |
|---|---|
| Repeindre | possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface. |
| Indications | |
| EFD-Info | Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 111. |
| 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. |

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

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de