



# GS1041V\_HU0001

## EFDEDUR-Peinture structurée

### Description Produit

<b>Technologie du produit</b>	revêtement à 2 composants contenant des solvants
<b>Surface</b>	Différentes structures possibles, en fonction de l'application et de la viscosité
<b>Utilisation</b>	Pour l'utilisation en intérieur et en extérieur
<b>Propriétés</b>	Sans silicone
<b>Séchage</b>	Rapide
<b>Séchage à coeur</b>	séchage à coeur rapide
<b>Résistance aux rayures</b>	Très bien
<b>Supports</b>	Acier

### Propriétés générales du produit

<b>Liant de base</b>	Résine acrylique		
<b>Teintes</b>	Selon RAL 840 HR Autres teintes sur demande		
<b>Indice de brillance</b>	brillant	55-70 GU, Angle 60° Le degré de brillance dépend fortement de la structure. La valeur indiquée se réfère à une surface lisse et faiblement structurée.	DIN EN ISO 2813
<b>Viscosité</b>	3000-4500 mPa*s, Mobile 5, 60 Vitesse de rotation		DIN EN ISO 2555
<b>Densité</b>	1,10-1,20 g/ml après ajout de durcisseur		théorique
<b>Extrait sec</b>	59,0-61,0 % après ajout de durcisseur		théorique
<b>Taux volumique d'extrait sec</b>	47,0-49,0 % après ajout de durcisseur		théorique
<b>Produit de référence</b>	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit GS1041VRA716.		
<b>Stabilité au stockage</b>	24 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

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 performance auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.



## GS1041V\_HU0001

### EFDEDUR-Peinture structurée

#### 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 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.

#### Proposition de gammes de produits

Supports	Acier
Primaire	ER1912M Rapport de mélange 5:1 HE0052 Épaisseur du film sec 70-90 µm
Laque de finition	GS1041V Rapport de mélange 6:1 HU0001 Épaisseur du film sec 40-60 µm

#### Indication avant l'utilisation

Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène ( par exemple: un mélangeur à grande vitesse).

#### Durcisseur

HU0001

#### Rapport de mélange

Parties en poids 6:1 HU0001

#### Diluant

Diluant EFD 400320  
Diluant EFD 400500

#### Température d'utilisation

de 10 °C à 25 °C

#### Temps d'utilisation

max. 6 heures / 20 °C  
Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.

#### Pulvérisation Haute Pression

Après l'ajout du durcisseur, régler la viscosité de traitement en fonction du processus d'application. L'application a lieu, selon la structure souhaitée, en un (structure auto-créatrice) en deux étapes de travail (effet moucheté) :

1.) structure auto-créatrice (une étape de travail)

p. ex. buse Sata jet® 1,5-2,0 mm  
Pression de pulvérisation 3-5 bar  
Étapes croisées 1-2

2.) effet moucheté (deux étapes de travail A + B)

p. ex. buse Sata jet® 1,5-2,0 mm  
Étapes croisées 1-2

A) Pression de pulvérisation 3-5 bar, pulvérisation lisse préalable

après séchage de la surface de la température (env. 30 min. / 20°C)

B) Saupoudrer la structure souhaitée avec une pression de pulvérisation réduite 0,5-2,0 bar

Il est possible d'atteindre différentes structures de surface en modifiant la pression de pulvérisation, le diamètre de la buse, la viscosité de la peinture, les pistolets et les réglages de l'installation. Tenir compte de l'usure des buses et de l'installation. D'autres possibilités d'application doivent être examinées.



## GS1041V\_HU0001

### EFDEDUR-Peinture structurée

<b>Application rouleau - pinceau</b>	application rouleau/pinceau P. ex. avec le rouleau en microfibres	
<b>Electrostatique</b>	possible, spécifique à l'installation	
<b>Consommation</b>	sans perte d'application 110-130 g/m <sup>2</sup> épaisseur de couche 50 µm après ajout de durcisseur	théorique
<b>Séchage air</b>	20 °C, 50 % humidité relative	
<b>Séchage four</b>	possible jusqu'à 100 °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 8 heures (amortissement pendulaire)	DIN EN ISO 1522
<b>Nettoyage du matériel</b>	Diluant EFD 400500	

#### Traitement ultérieur des pièces peintes

<b>Repeindre</b>	possible après meulage
------------------	------------------------

#### Indications

<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.
<b>Conditions d'essai</b>	<p>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.</p> <p>Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.</p>