



GS1041V_HU0001
EFDEDUR-Peinture structurée

Description Produit

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

Propriétés générales du produit

Liant de base	Résine acrylique		
Teintes	Selon RAL 840 HR Autres teintes sur demande		
Indice de brillance	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
Viscosité	3000-4500 mPa*s, Mobile 5, 60 Vitesse de rotation		DIN EN ISO 2555
Densité	1,10-1,20 g/ml après ajout de durcisseur		théorique
Extrait sec	59,0-61,0 % après ajout de durcisseur		théorique
Taux volumique d'extrait sec	47,0-49,0 % après ajout de durcisseur		théorique
Produit de référence	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit GS1041VRA716.		
Stabilité au stockage	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 Epaisseur du film sec 70-90 µm
Laque de finition	GS1041V Rapport de mélange 6:1 HU0001 Epaisseur 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

Application rouleau - pinceau	P. ex. avec le rouleau en microfibres	
Electrostatique	possible, spécifique à l'installation	
Consommation	sans perte d'application 110-130 g/m ² épaisseur de couche 50 µm après ajout de durcisseur	théorique
Séchage four	possible jusqu'à 100 °C (température de l'objet)	
Séchage air	20 °C, 50 % humidité relative	
Séchage hors poussière	après 30 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
Résistant au toucher	après 5 heures (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5
Séchage à coeur	après 8 heures (amortissement pendulaire)	DIN EN ISO 1522
Nettoyage du matériel	Diluant EFD 400500	

Traitement ultérieur des pièces peintes

Repeindre	possible après meulage
------------------	------------------------

Indications

EFD-Info	Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 142.
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	<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>