



UA1503N FREOPAS-Top Coat

Description Produit

Technologie du produit	Topcoat solvanté
Résistance à la lumière et aux intempéries	Très bien

Propriétés générales du produit

Teintes	Selon RAL 841 GL Autres teintes sur demande	
Briller visuellement	brillant	
Viscosité	250 - 450 mPa*s	
Densité	1,37 +/- 0,1 g/ml après ajout de durcisseur	théorique
Extrait sec	93 % après ajout de durcisseur	théorique
Stabilité au stockage	6 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

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.	
Proposition de gammes de produits	Supports	Aluminium
	Primaire	UR1937H Épaisseur du film sec 60 - 80 µm
Indication avant l'utilisation	Bien agiter avant l'utilisation resp. bien mélanger les composants (p. ex. avec un mélangeur rapide). Il est recommandé de rempoter le matériel mélangé afin d'éviter les erreurs de mélange. Avant et pendant le mélange, éviter à tout prix le contact avec l'eau et des solvants. Même de faibles quantités ont un effet accélérateur dur le processus de durcissement. (= raccourcissement du temps de traitement)	
Rapport de mélange	100 kg UA1503 : 32 kg HU0325	
Épaisseur de couche recommandée	150 µm	
Température d'utilisation	Température ambiante > 15 °C	
Temps d'utilisation	max. 30 min. / 20 °C	

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.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Page 1/2 | Version 0

Date de révision: 19 mai 2025

Date d'impression: 20 mai 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



UA1503N FREOPAS-Top Coat

Pulvérisation Airless	Buse 1,8 - 2,2 mm angle 30 - 60° Pression peinture 150 - 180 bar	
Rouleau	dans la viscosité de livraison	
Consommation	sans perte d'application 200 g/m² épaisseur de couche 150 µm	théorique
Séchage hors poussière	après 30 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
Résistant au toucher	après 80 minutes (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5
Séchage à coeur	après 7 heures (amortissement pendulaire)	DIN EN ISO 1522
Nettoyage du matériel	Immédiatement avec des solvants organiques, les résidus durcis ne peuvent être éliminés que mécaniquement.	

Traitement ultérieur des pièces peintes

Repeindre	Après ca. 30 min. à 20 °C / 50 % d'humidité relative de l'air.
------------------	---

Indications

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>