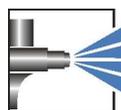




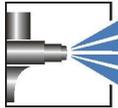
FREIOPLAST-Hydro-Laque struct. WL1536M

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|-----------------|---------------------------------|-----------|---|------------------------------|--|---------------------|---|-----------|-------------------|----------------|---------|--------------------------------------|----------------|--|---------|---|---------------|--|--|---|--------------------------------------|
| Propriétés | <ul style="list-style-type: none"> ■ Revêtement mococomposant diluable à l'eau ■ Utilisation par ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires" ■ Effet structuré ■ Séchage rapide ■ Cuisson possible ■ Recouvrable rapidement | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Données techniques et physiques | <table border="1"> <tr> <td>■ Liant de base</td> <td>Dispersion de butadiène styrène</td> </tr> <tr> <td>■ Teintes</td> <td>Toutes les teintes standards</td> </tr> <tr> <td>■ Indice de brillance visuel</td> <td>mat</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosité</td> <td>7000-8000 mPa.s/ Mobile 7 60 rotation/ min.</td> </tr> <tr> <td>■ Diluant</td> <td>eau déminéralisée</td> </tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td> <td>8,5-8,7</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td> <td>1,05-1,10 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td> <td>50-54 %</td> </tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td> <td>400-420 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Consommation théorique, sans pertes à l'application</td> <td>140-150 g/m², Épaisseur 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées</td> <td>Couleur de référence de WL1536MRU611</td> </tr> </table> | ■ Liant de base | Dispersion de butadiène styrène | ■ Teintes | Toutes les teintes standards | ■ Indice de brillance visuel | mat | ■ Viscosité | 7000-8000 mPa.s/ Mobile 7 60 rotation/ min. | ■ Diluant | eau déminéralisée | ■ Valeur du pH | 8,5-8,7 | ■ Densité détermination théorique | 1,05-1,10 g/ml | ■ Extrait sec détermination théorique | 50-54 % | ■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique | 400-420 ml/kg | ■ Consommation théorique, sans pertes à l'application | 140-150 g/m ² , Épaisseur 60 µm | ■ Couleur de référence des valeurs spécifiées | Couleur de référence de WL1536MRU611 |
| ■ Liant de base | Dispersion de butadiène styrène | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Teintes | Toutes les teintes standards | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Indice de brillance visuel | mat | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Viscosité | 7000-8000 mPa.s/ Mobile 7 60 rotation/ min. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Diluant | eau déminéralisée | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Valeur du pH | 8,5-8,7 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Densité détermination théorique | 1,05-1,10 g/ml | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Extrait sec détermination théorique | 50-54 % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique | 400-420 ml/kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Consommation théorique, sans pertes à l'application | 140-150 g/m ² , Épaisseur 60 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Couleur de référence des valeurs spécifiées | Couleur de référence de WL1536MRU611 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Supports | <ul style="list-style-type: none"> ■ Apprêt | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Préparation de surface | <ul style="list-style-type: none"> ■ Le support doit être exempt de substances anti-adhérentes comme par ex. huiles, graisses, rouille, calamine, cires et agents de démoulage. Des essais préalables sont conseillés pour garantir l'adéquation de la qualité du revêtement avec le support. Pour des exigences plus élevées, nous recommandons une phosphatation par ex. pour la tenue à la corrosion et un sablage, un ponçage ou un dérochage par ex. pour l'adhérence | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Proposition de gammes de produits | <table border="1"> <tr> <td>■ Supports</td> <td>selon exigence client</td> </tr> <tr> <td>■ Apprêt</td> <td>ER1912MRU735 Rapport de mélange 5:1/ HE0052 Épaisseur du film sec 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Couche intermédiaire</td> <td>WL1536MRU611 Épaisseur du film sec 150 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Laque de finition</td> <td>WU1488GS2614 Rapport de mélange 3,3:1/ HU0448 Épaisseur du film sec 40 µm</td> </tr> </table> | ■ Supports | selon exigence client | ■ Apprêt | ER1912MRU735 Rapport de mélange 5:1/ HE0052 Épaisseur du film sec 60 µm | ■ Couche intermédiaire | WL1536MRU611 Épaisseur du film sec 150 µm | ■ Laque de finition | WU1488GS2614 Rapport de mélange 3,3:1/ HU0448 Épaisseur du film sec 40 µm | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Supports | selon exigence client | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Apprêt | ER1912MRU735 Rapport de mélange 5:1/ HE0052 Épaisseur du film sec 60 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Couche intermédiaire | WL1536MRU611 Épaisseur du film sec 150 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Laque de finition | WU1488GS2614 Rapport de mélange 3,3:1/ HU0448 Épaisseur du film sec 40 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |



FREIOPLAST-Hydro-Laque struct. WL1536M

| | | |
|--|---|--|
| Tests mécaniques | ■ Quadrillage DIN EN ISO 2409 | Gt 0 |
| Mise en oeuvre et 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. | |
| | ■ Température de l'objet | 18-28 °C |
| | ■ Conditions de mise en oeuvre | Température ambiante 18-28 °C humidité relative 40-60 % |
| | ■ Pulvérisation Haute Pression | à viscosité de livraison Buse: 2 mm Pression de pulvérisation 5 bar |
| | ■ Surlaquage | possible après pré-essai |
| | ■ Nettoyage du matériel | Immédiatement à l'eau - éventuellement avec addition de 5 -10 % en poids de nettoyant EFD- 400916. Peinture préséchée à l'aide d'un nettoyant solvanté (par ex EFD- diluant 400424) |
| Conditions de polymérisation (durcissement) | ■ Séchage air | à 20 °C, 40-60 % d'humidité relative avec circulation d'air |
| | ■ Séchage hors poussière | après 20 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5) |
| | ■ Résistant au toucher | après 5 heures (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5) |
| | ■ Séchage à coeur | après 14 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522) |
| | ■ Séchage four | jusqu'à 80°C possible |
| | 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 aractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité. | | |
| Remarques spéciales | ■ EFD-Info D'autres informations techniques sont disponibles dans les info-EFD Nr. 111 | |
| | ■ Conditions d'essais Toutes les déclarations sont basées par rapport aux 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. | |



FREIOPLAST-Hydro-Laque struct.
WL 1536M

Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.