

**ER1920M_HE0915****FREOPOX-Laque à poudre de zinc****Description Produit**

Technologie du produit	revêtement à 2 composants contenant des solvants
Application branche	ex. dans la branche "bâtiment et sanitaire"
Possibilité d'appliquer une surcouche	application en "mouillé sur mouillé"
Contient	Part de poussière de zinc dans le film à sec env. 90 %
Protection contre la corrosion	Très bien
Supports	Acier, Acier sablé

Propriétés générales du produit

Liant de base	Résine Epoxydique	
Teintes	Gris petit-gris	
Briller visuellement	mat	
Viscosité	Temps d'écoulement 50-80 sec., 4 coupelle d'écoulement mm	DIN 53211
Densité	2,65-2,85 g/ml après ajout de durcisseur	théorique
Extrait sec	86-88 % après ajout de durcisseur	théorique
Taux volumique d'extrait sec	55-59 % après ajout de durcisseur	théorique
Produit de référence	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit ER1920MRU700.	
Stabilité au stockage	9 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. 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.
-------------------------------	---



ER1920M_HE0915

FREOPOX-Laque à poudre de zinc

Proposition de gammes de produits	Supports	Acier grenailé selon Sa 2,5	
	Primaire	ER1920M Rapport de mélange 30:1 HE0195 Epaisseur du film sec 30-50 µm	
	Couche intermédiaire	ER1912M Rapport de mélange 5:1 HE0052 Epaisseur du film sec 70-90 µm	
	Laque de finition	UR1044H Rapport de mélange 10:1 HU0400 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	HE0915		
Rapport de mélange	Parties en poids 30:1		
Diluant	Diluant EFD 400424		
Température d'utilisation	de 10 °C à 25 °C		
Temps d'utilisation	max. 12 heures / 20 °C Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.		
Pulvérisation Airless	dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur		
Pulvérisation Haute Pression	En viscosité de livraison après ajout du durcisseur Buse 1,6-2,0 mm Pression de pulvérisation 2-4 bar		
Consommation	sans perte d'application 140-150 g/m ² épaisseur de couche 30 µm après ajout de durcisseur		théorique
Séchage four	possible jusqu'à 80 °C (température de l'objet)		
Séchage air	20 °C, 50 % humidité relative		
Séchage hors poussière	après 10 minutes (degré de sécheresse 1)		DIN EN ISO 9117-5
Résistant au toucher	après 2-3 heures (degré de sécheresse 4)		DIN EN ISO 9117-5
Séchage à coeur	après 10 heures (amortissement pendulaire)		DIN EN ISO 1522
Nettoyage du matériel	Avec diluant EFD 400424 pendant la durée de traitement.		

**ER1920M_HE0915****FREOPOX-Laque à poudre de zinc****Traitement ultérieur des pièces peintes****Repeindre**

après 10 min / 20 °C

Si le séchage intermédiaire est de ≥ 3 jours / 20 °C, il faut vérifier si le produit peut être revoilé.**Indications****Alternative au durcisseur**

pour le roulage

HE0052

EFD-Info

Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 170.

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.