

**DW1155M\_DU0127****EFDEDUR-Hydro-Laque de finition****Description Produit**

<b>Technologie du produit</b>	revêtement bicomposant diluable à l'eau
<b>Application branche</b>	Application : Véhicules ferroviaires et composants
<b>Résistance à la lumière et aux intempéries</b>	Très bien
<b>Supports</b>	Primaires et apprêts pour véhicules ferroviaires et composants

**Propriétés générales du produit**

<b>Liant de base</b>	Résine acrylique	
<b>Teintes</b>	Toutes teintes courantes	
<b>Briller visuellement</b>	mat	
<b>Viscosité</b>	1300-1700 mPa*s, Mobile 4, 60 Vitesse de rotation	DIN EN ISO 2555
<b>Extrait sec</b>	50-55 % après ajout de durcisseur	théorique
<b>Taux volumique d'extrait sec</b>	40-45 % après ajout de durcisseur	théorique
<b>Stabilité au stockage</b>	12 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 18 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 caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.	

**Utilisation et mise en oeuvre**

<b>Préparation de surface</b>	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.	
<b>Proposition de gammes de produits</b>	Supports	Acier grenailé selon Sa 2,5
	Primaire	DW1202U Rapport de mélange 3:1 DU0121 Epaisseur du film sec 80-90 µm
	Bouche-pores	DW1110D Rapport de mélange 6:1 DU0750 Epaisseur du film sec 60-70 µm
	Laque de finition	DW1155M Rapport de mélange 3:1 DU0127 Epaisseur du film sec 50-60 µm

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 performances 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 | DIN ISO 45001

Page 1/2 | Version 0

Date de révision: 13 juil. 2023

Date d'impression: 19 juil. 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## DW1155M\_DU0127

### EFDEDUR-Hydro-Laque de finition

<b>Indication avant l'utilisation</b>	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.	
<b>Durcisseur</b>	DU0127	
<b>Rapport de mélange</b>	Parties en poids 3:1	
<b>Diluant</b>	eau déminéralisée	
<b>Epaisseur du film sec</b>	ne doit pas dépasser 100 µm - Risque de formation de bulles	
<b>Température de l'objet</b>	10-30 °C, minimum +3 °C au-dessus de la T° de pont de rosée	
<b>Température d'utilisation</b>	Température ambiante 18-28 °C humidité relative 30-80 %	
<b>Temps d'utilisation</b>	max. 3 heures / 20 °C La fin du temps d'utilisation n'est pas reconnaissable par une gélification. Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.	
<b>Pulvérisation Airmix</b>	20-30 Sek. / 4 mm coupe d'écoulement Buse 0,28 mm angle 30° Pression peinture 160 bar Pression d'atomisation 2-3 bar	DIN 53211
<b>Pulvérisation Haute Pression</b>	20-30 sec. / 4 mm Coupelle de débit Buse 1,6 mm Pression d'injection 2-2,5 bar	DIN 53211
<b>Séchage four</b>	jusqu'à 80 °C possible	
<b>Nettoyage du matériel</b>	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). Durcisseur non diluable dans l'eau! Le nettoyage doit être effectué à l'aide d'un nettoyant solvanté.	

### Traitement ultérieur des pièces peintes

<b>Repeindre</b>	possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface.
------------------	--

### 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>EFD-Info</b>	Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 111+510
<b>Conditions d'essai</b>	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.

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 | DIN ISO 45001

Page 2/2 | Version 0

Date de révision: 13 juil. 2023

Date d'impression: 19 juil. 2023

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)