

# EFDEDUR

## Système-Laque structurée GS9141M

- Peinture structurée polyuréthane bicomposante à base de solvants
- Système contretypé sur peintures poudre
- Système standard : GS1041 EFDEDUR-Système-Laque structurée
- Exempt de silicone
- Séchage rapide
- Pour utilisation extérieure et intérieure
- Pour effet structuré en un seul passage (effet peau d'orange) et en deux passages (effet moucheté)
- Adhésion sur métaux non-ferreux

<b>Données techniques et physiques</b>	<b>Liant de base</b>	résine polyacrylique pour réticulation avec isocyanate	
	<b>Teintes</b>	entre la teinte poudre et RAL RAL 840HR	
	<b>Indice de brillance</b>	selon les étalons initiaux des échantillons poudres	
	<b>Viscosité de livraison</b>	La viscosité dépend de la structure 3000 bis 8000 mPa.s / Sp. 6	
	<b>Rapport de mélange en poids</b>	10 : 1 HU0010	6 : 1 HU0001
	<b>Rapport de mélange en volume</b>	8 : 1 HU0010	4,5 : 1 HU0001
	<b>Durcisseur</b>	<b>structure grossière =</b>	EFDEDUR-Durcisseur HU0010 ou
		<b>structure fine =</b>	EFDEDUR-Durcisseur HU0001
	Base	Polyisocyanate voir „remarques spéciales“	
	<b>Vie en pot</b>	environ 6 heures / 20 °C	
		après adjonction du durcisseur	
	<b>Diluant</b>	EFD-Diluant	400320 ou
		EFD-Diluant	400500
	<b>Densité</b>	1,3 g / ml	+ / - 0,1
	après adjonction du durcisseur		
	détermination théorique		
<b>Extrait sec</b>	70 %	+ / - 3	
	après adjonction du durcisseur		
	détermination théorique		
<b>Taux volumique d'extrait sec</b>	395 ml / kg	+ / - 20	
	après adjonction du durcisseur		
	détermination théorique		
<b>Consommation</b>	190 à 210 g / m <sup>2</sup>		
	détermination théorique		
	après adjonction du durcisseur		
	en forme de livraison, sans perte d'application		
<b>Rendement</b>	4,5 to 5,5 m <sup>2</sup> / kg		
	détermination théorique		
	après adjonction du durcisseur		
	en forme de livraison, sans perte d'application		

<b>Stabilité au stockage</b>	<p>Au moins 24 mois en emballages d'origine, à condition que ceux-là sont fermés hermétiquement et stockés entre 5 et 25 °C. Les emballages ouverts sont à utiliser dans de brefs délais. La date de péremption de chaque lot est mentionnée sur l'étiquette du produit. Un stockage ultérieur à cette date, ne signifie pas obligatoirement que le produit est inutilisable. Dans ce cas, un contrôle des caractéristiques pour une utilisation respective est, en raison de l'assurance qualité, indispensable.</p>
<b>Traitement et application</b>	<p><b>Application</b>            Bien mélanger homogènement les composants (p. ex. avec un mélangeur rapide)            Comme systèmes d'application sont recommandés les procédés haute et basse pression ainsi que le procédé airless.</p> <p>Après adjonction du durcisseur, ajuster la viscosité d'application selon le procédé de pistolage. L'application est effectuée en un seul passage (structure auto-formante) ou en deux passages (effet moucheté) :</p> <p><b>Effet moucheté (deux passages)</b>            Haute pression: p. ex. SATA jet®            Buse: 1,5 bis 2,0 mm            Couches croisées: 1 à 2</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1) appliquer la première couche lisse (Zerstäubedruck 3-5 bar) après séchage initial de la surface (env. 30 minutes / 20 °C)</li> <li>2) application de l'effet moucheté désiré avec pression réduite (Pression d'air: 0,5-2 bar)</li> </ol> <p><b>Effet structuré auto-formant (un passage)</b>            Haute pression: p. ex. SATA jet®            Buse: 1,5 bis 2,0 mm            Pression d'air: 3 bis 5 bar            Couches croisées: 1 à 2</p> <p>Il est possible, selon la modification de la pression d'air, du diamètre de la buse, de la viscosité de la laque, du réglage du pistolet et du procédé d'application, d'obtenir différentes structures.</p> <p>Application électrostatique: possible            Rouleau / Pinceau: p. ex. au rouleau à micro-fibres</p> <hr/> <p><b>Supports</b>            Acier: en monocouche            métaux non-ferreux: voir remarques spéciales            Plastiques et bois: Application impérative d'un apprêt</p> <hr/> <p><b>Prétraitement</b>            Le support doit être propre et sans reste de produit empêchant l'adhérence comme p. ex.: huiles, graisses et agents de surface. Cela, selon les exigences demandées, doit être assuré par une méthode de prétraitement chimique (p. ex. phosphatation, chromatation) ou mécanique (p.ex. sablage) adéquate.</p> <hr/> <p><b>Proposition de revêtement</b>            Support: métaux non-ferreux, p. ex. aluminium            Couche de fond: FREOPOX-Primaire ER1912            Couche de finition: Système-Laque structurée GS9141M</p> <hr/> <p><b>Température d'application</b>            au-dessus de 10 °C</p>

---

## Séchage à l'air à 20°C

Sec hors poussière:	après 30 minutes	(degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Sec au toucher:	après 5 heures	(degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5))
Sec en profondeur:	après 8 jours	(atténuation de pendule/ DIN EN ISO 1522)

Séchage au four: possible jusqu'à 100°C (Température de l'objet)

---

## Nettoyage des outils de travail

EFD-Diluant 400500

---

## Remarques de protection au travail et à l'hygiène

Tenir compte des mesures habituelles relatives à la manipulation des peintures à base de solvants comme ventilation, aspiration et protection du personnel lors de l'application. Des remarques de recommandation pour l'utilisation de produits dangereux relatives à l'hygiène, à la sécurité du travail et à la protection de l'environnement sont précisées sur la fiche de données de sécurité du produit adéquat.

---

## Remarques spéciales

### Information sur les durcisseurs et les diluants:

Les types de durcisseur et de diluant mentionnés sur la première page sont définis comme composants standards pour ce système de peinture. Les durcisseurs standards sont mentionnés sur les bordereaux d'envoi et sur les étiquettes d'emballage.

D'outre, il existe en alternatif d'autres durcisseurs et diluants, si les résultats désirés ne peuvent pas être obtenus avec les composants standards. Ces produits sont mis au point sur demandes de nos clients, p. ex. séchage plus rapide ou plus lent.

---

### Conditions d'essais

Les données de rentabilité, de séchage et de marquage dépendent de la teinte. Les données mentionnées sont basées sur GS9141MC1518, gris clair d'un mat avec le durcisseur HU0010.

Toutes les déclarations sont basées sur un climat normalisé 20/65 DIN 50014.

Il est nécessaire, pour le calcul de la consommation réelle de tenir compte d'un supplément aux données théoriques. Pour renseignements voir p. ex.: la norme DIN 53220 ou tenir compte des essais en pratique.

Ces données sont fondées sur nos connaissances du produit et notre expérience. Nous avons aucune influence sur l'application même. Nous sommes à votre service pour toutes autres informations.

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