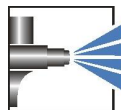




FREIOTHERM-Hydro-Peinture WO1839H

| | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
|---|---|----------------------------------|--|---------------------|---|--|------------------------|-----------------------------------|---|-----------|-------------------|----------------|---------|--------------------------------------|----------------|--|---------|---|---------------|--|--|--|--------------------------------------|
| Propriétés | <ul style="list-style-type: none"> ■ Laque Hydrodiluable monocouche ■ Utilisation par ex. dans la branche "machine outil et divers appareils" ■ Bonne tenue à l'humidité ■ Recouvrable avec des peintures poudres | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Données techniques et physiques | <table border="1"> <tr> <td>■ Liant de base</td> <td>Combinaison de résines Amino / Polyester</td> </tr> <tr> <td>■ Teintes</td> <td>Toutes les teintes standards</td> </tr> <tr> <td>■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813</td> <td>mat 25-35 angle 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosité DIN 53211 (ancien)</td> <td>Temps d'écoulement 23-26 secondes 4 mm coupe</td> </tr> <tr> <td>■ Diluant</td> <td>eau déminéralisée</td> </tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td> <td>8,7-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td> <td>1,25-1,35 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td> <td>43-47 %</td> </tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td> <td>225-245 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Consommation théorique, sans pertes à l'application</td> <td>325-355 g/m², Épaisseur 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées</td> <td>Couleur de référence de WO1839HND008</td> </tr> </table> | ■ Liant de base | Combinaison de résines Amino / Polyester | ■ Teintes | Toutes les teintes standards | ■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813 | mat 25-35 angle 60° | ■ Viscosité DIN 53211 (ancien) | Temps d'écoulement 23-26 secondes 4 mm coupe | ■ Diluant | eau déminéralisée | ■ Valeur du pH | 8,7-9,0 | ■ Densité détermination théorique | 1,25-1,35 g/ml | ■ Extrait sec détermination théorique | 43-47 % | ■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique | 225-245 ml/kg | ■ Consommation théorique, sans pertes à l'application | 325-355 g/m ² , Épaisseur 80 µm | ■ Couleur de référence des valeurs spécifiées | Couleur de référence de WO1839HND008 |
| ■ Liant de base | Combinaison de résines Amino / Polyester | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Teintes | Toutes les teintes standards | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813 | mat 25-35 angle 60° | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Viscosité DIN 53211 (ancien) | Temps d'écoulement 23-26 secondes 4 mm coupe | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Diluant | eau déminéralisée | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Valeur du pH | 8,7-9,0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Densité détermination théorique | 1,25-1,35 g/ml | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Extrait sec détermination théorique | 43-47 % | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique | 225-245 ml/kg | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Consommation théorique, sans pertes à l'application | 325-355 g/m ² , Épaisseur 80 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Couleur de référence des valeurs spécifiées | Couleur de référence de WO1839HND008 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Supports | <ul style="list-style-type: none"> ■ Acier ■ Acier - un examen préliminaire est requis pour les surfaces zinguées ■ Aluminium | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| 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>sur plaque d'acier phosphatée</td> </tr> <tr> <td>■ Laque de finition</td> <td>WO1839HND008 Épaisseur du film sec 30 µm</td> </tr> </table> | ■ Supports | sur plaque d'acier phosphatée | ■ Laque de finition | WO1839HND008 Épaisseur du film sec 30 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Supports | sur plaque d'acier phosphatée | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Laque de finition | WO1839HND008 Épaisseur du film sec 30 µm | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Tests mécaniques | <table border="1"> <tr> <td>■ Quadrillage DIN EN ISO 2409</td> <td>Gt 0</td> </tr> </table> | ■ Quadrillage DIN EN ISO 2409 | Gt 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| ■ Quadrillage DIN EN ISO 2409 | Gt 0 | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |
| Mise en oeuvre et utilisation | <ul style="list-style-type: none"> ■ 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. | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | | |

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.



FREIOTHERM-Hydro-Peinture WO1839H

Le film de peinture sec ne doit pas dépasser 35 µm - Risque de formation de bulles

| | |
|--------------------------------|---|
| ■ Température de l'objet | 10-30 °C |
| ■ Conditions de mise en oeuvre | Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 % |
| ■ Pulvérisation Haute Pression | à viscosité de livraison Buse: 1,5 mm Pression de pulvérisation 3-4 bar |
| ■ Electrostatique | possible, spécifique à l'installation |
| ■ Surlaquage | possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface |
| ■ 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) |

■ **Hygiène et sécurité: préconisations**

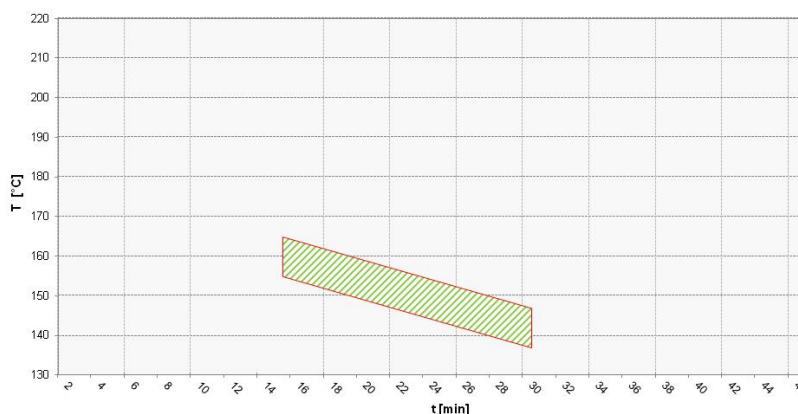
Les mesures habituelles de précautions et de protections du personnel sont à respecter lors de la manipulation et de l'utilisation des peintures poudres. Vous trouverez dans la fiche de données de sécurité tous les renseignements nécessaires concernant les produits dangereux, ainsi que les recommandations sur la santé et l'environnement.

Conditions de polymérisation (durcissement)

■ Séchage four 30 min./ 140 °C - 15 min./ 160 °C

■ **Température de l'objet**

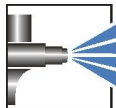
zone hachurée en vert = conditions optimales de cuisson donnant les bonnes propriétés finales



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 caractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.



FREIOTHERM-Hydro-Peinture WO1839H

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.

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