

**WL1509L****FREIOPLAST-Hydro-Peinture****Description Produit**

Technologie du produit	laque Hydrodiluable monocouche
Application branche	ex. dans la branche "machine outil et divers appareils"
Supports	Acier, phosphatation fer Acier

Propriétés générales du produit

Liant de base	Combinaison de résines Acrylique/Epoxydique		
Teintes	Toutes teintes courantes		
Indice de brillance	mat profond	5-25 GU, Angle 85°	DIN EN ISO 2813
Viscosité	1400-2000 mPa*s, Mobile 5, 60 Vitesse de rotation		DIN EN ISO 2555
Valeur du pH	8,5-8,7		DIN 19260
Extrait sec	47-52 %		théorique
Taux volumique d'extrait sec	35-38 %		théorique
Produit de référence	Les valeurs indiquées se réfèrent au produit avec la teinte WL1509LRA905.		
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.		

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.		
Proposition de gammes de produits	Supports	Sur plaque d'acier phosphatée	
	Laque de finition	WL1509LRA905 Épaisseur du film sec 60 µm	
Indication avant l'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.		
Diluant	eau déminéralisée		
Épaisseur du film sec	ne doit pas dépasser 100 µm - Risque de formation de bulles		
Température de l'objet	10-30 °C, minimum +3 °C au-dessus de la T° de pont de rosée		



WL1509L FREIOPLAST-Hydro-Peinture

Température d'utilisation	Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %	
Pulvérisation Haute Pression	70-80 sec. / 4 mm Coupelle de débit Buse 1,4 mm Pression d'injection 4 bar	DIN 53211
Consommation	sans perte d'application 270-290 g/m ² épaisseur de couche 80 µm	théorique
Séchage air	18-22 °C, 40-60 % humidité relative	
Séchage four	jusqu'à 80 °C possible	
Séchage hors poussière	après 30 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
Résistant au toucher	après 1 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	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).	

Traitement ultérieur des pièces peintes

Repeindre	possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface.
------------------	--

Indications

EFD-Info	Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 111.
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.