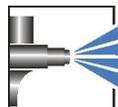




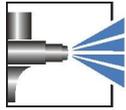
FREIOPLAST-apprêt hydro WL1535M

Propriétés	<ul style="list-style-type: none"> ■ Revêtement mococomposant diluable à l'eau ■ Utilisation par ex. dans la branche "construction de véhicules utilitaires" ■ Séchage rapide ■ Séchage à coeur rapide ■ Bonne tenue à la corrosion ■ Bonne adhérence sur acier et sur supports non ferreux ■ Facile à poncer 																						
Données techniques et physiques	<table border="1"> <tr> <td>■ Liant de base</td> <td>Copolymère de styrène-acrylique</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 profond 1-5 angle 60°</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosité DIN 53211 (ancien)</td> <td>Temps d'écoulement 40-60 secondes 4 mm coupe</td> </tr> <tr> <td>■ Diluant</td> <td>eau déminéralisée</td> </tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td> <td>8,2-8,6</td> </tr> <tr> <td>■ Densité détermination théorique</td> <td>1,15-1,35 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Extrait sec détermination théorique</td> <td>47-53 %</td> </tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td> <td>275-295 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Consommation théorique, sans pertes à l'application</td> <td>200-220 g/m², Épaisseur 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées</td> <td>Couleur de référence de WL1535MV1563</td> </tr> </table>	■ Liant de base	Copolymère de styrène-acrylique	■ Teintes	Toutes les teintes standards	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	mat profond 1-5 angle 60°	■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d'écoulement 40-60 secondes 4 mm coupe	■ Diluant	eau déminéralisée	■ Valeur du pH	8,2-8,6	■ Densité détermination théorique	1,15-1,35 g/ml	■ Extrait sec détermination théorique	47-53 %	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	275-295 ml/kg	■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	200-220 g/m ² , Épaisseur 60 µm	■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WL1535MV1563
■ Liant de base	Copolymère de styrène-acrylique																						
■ Teintes	Toutes les teintes standards																						
■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	mat profond 1-5 angle 60°																						
■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d'écoulement 40-60 secondes 4 mm coupe																						
■ Diluant	eau déminéralisée																						
■ Valeur du pH	8,2-8,6																						
■ Densité détermination théorique	1,15-1,35 g/ml																						
■ Extrait sec détermination théorique	47-53 %																						
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	275-295 ml/kg																						
■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	200-220 g/m ² , Épaisseur 60 µm																						
■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WL1535MV1563																						
Supports	<ul style="list-style-type: none"> ■ Acier, passivation ou plutôt support pré-traité ■ Acier 																						
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>■ Apprêt</td> <td>WL1535MV1563 Épaisseur du film sec 60 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Laque de finition</td> <td>WU1488GRG910 Rapport de mélange 3,3:1/ HU0448 Épaisseur du film sec 50 µm</td> </tr> </table>	■ Supports	sur plaque d'acier phosphatée	■ Apprêt	WL1535MV1563 Épaisseur du film sec 60 µm	■ Laque de finition	WU1488GRG910 Rapport de mélange 3,3:1/ HU0448 Épaisseur du film sec 50 µm																
■ Supports	sur plaque d'acier phosphatée																						
■ Apprêt	WL1535MV1563 Épaisseur du film sec 60 µm																						
■ Laque de finition	WU1488GRG910 Rapport de mélange 3,3:1/ HU0448 Épaisseur du film sec 50 µm																						



FREIOPLAST-apprêt hydro WL1535M

Tests mécaniques	■ Quadrillage DIN EN ISO 2409	Gt 0
Tests de résistances	■ Test de condensation/ d'humidité (climat constant) DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 heures degré de cloquage 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Brouillard salin (NSS) DIN EN ISO 9227	120 heures décollement à la rayure Wb < 4 mm DIN EN ISO 4628-8
Mise en oeuvre et 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. Le film de peinture sec ne doit pas dépasser 80 µm - Risque de formation de bulles	
	■ Température de l'objet	10-30 °C
	■ Conditions de mise en oeuvre	Température ambiante 15-25 °C humidité relative 40-70 %
	■ Pulvérisation Airmix	à viscosité de livraison Buse 11 mm Angle 30° Pression peinture 120 bar Pression d'atomisation 4-6
	■ Application rouleau - pinceau	à viscosité de livraison
	■ 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 air	à 20 °C, 40-70 % d'humidité relative avec circulation d'air
	■ Séchage hors poussière	après 15 min. (Degré de séchage 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Résistant au toucher	après 0,5 heures (Degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Séchage à coeur	après 3 jours (dureté pendulaire / DIN EN ISO 1522)
	■ Séchage four	jusqu'à 60°C possible
Stabilité au stockage	■ 9 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	

**FREIOPLAST-apprêt hydro**
WL1535M

stockage dépassant la date de péremption, il est nécessaire de faire réaliser un contrôle du produit, afin de vérifier ses aractéristiques physico-chimiques conformément à l'assurance qualité.

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.