

EFDEDUR

Peinture structurée GS1928

- Peinture structurée bicomposante à base de solvants
- Exempt de silicone
- Pour utilisation intérieure
- Pour effet structuré en un seul passage (effet peau d'orange) et en deux passages (effet moucheté)
- Bonne résistance mécanique et chimique pour emploi particulier

Données techniques et physiques	Liant de base	résine polyacrylique pour réticulation avec isocyanate		
	Teintes	selon RAL 840 HR, autres teintes sur demande		
	Indice de brillance DIN 67530 et DIN EN ISO 2813	satiné 60 à 90 angle 60° (lisse, sans effet)		
	Viscosité de livraison	1700 à 3000 mPa.s / pivot 4		
	Rapport de mélange en poids	5 : 1 HU0040 / HU0032 / HU0001 10 : 1 HU0010		
	Durcisseur	Standard – Durcisseur = Alternative – Durcisseur =	EFDEDUR-Durcisseur HU0040 EFDEDUR-Durcisseur HU0032 EFDEDUR-Durcisseur HU0001 EFDEDUR-Durcisseur HU0010	
	Base	Polyisocyanate voir „remarques spéciales“		
	Vie en pot après adjonction du durcisseur	env. 6 heures / 20 °C		
	Diluant	EFD-Diluant 400320 ou EFD-Diluant 400500		
	Densité après adjonction du durcisseur détermination théorique	1,20 g / ml +/- 0,1		
	Extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	65 % +/- 2		
	Taux volumique d'extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	440 ml / kg +/- 10		
	Consommation détermination théorique après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	90 à 140 g / m ² épaisseur du film sec 40 à 60 µm		

Stabilité au stockage

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.

Traitement et application

Application

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.

Après adjonction du durcisseur, ajuster la viscosité d'application selon le procédé de pistilage. L'application est effectuée en un seul passage (structure auto-formante) ou en deux passages (effet moucheté) :

- 1) prélaquage d'une couche de peinture lisse
après séchage superficiel (env. 30 min. / 20 °C)
- 2) application de la structure désirée avec pression d'air réduite (effet moucheté)

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. Une pression du matériau trop élevée peut dégrader l'effet de structure (structure écrasée)

Pulvérisation-Airless: en viscosité de livraison, après adjonction du durcisseur
Buse: 0,33 à 0,38 mm Pression: 100 bis 120 bar

Haute pression: en viscosité de livraison, après adjonction du durcisseur
Buse: 1,8 à 2,0 mm Pression: 4 à 5 bar

Application électrostatique: possible
Rouleau / Pinceau: en viscosité de livraison après adjonction du durcisseur.

Supports,

Acier: en monocouche
métaux non-ferreux: Application impérative d'un apprêt
Plastiques et bois: Application impérative d'un apprêt

Prétraitement

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.

Proposition de revêtement

Support:	métaux non-ferreux, p. ex. aluminium	
Apprêt :	FREOPOX- Apprêt	ER1912
Couche de finition:	EFDEDUR-Peinture structurée	GS1928

Température d'application

au-dessus de 10 °C

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 8 heures	(degré de séchage 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Sec en profondeur:	après 20 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.

Les durcisseurs ont une influence sur la brillance.

Standard- Durcisseur HU0040:	bonne élasticité
Alternative- Durcisseur HU0032:	pour emploi intérieur, bonne résistance mécanique et chimique, séchage rapide en surface
Alternative- Durcisseur HU0001:	pour emploi extérieur et intérieur avec une bonne résistance aux UV
Alternative- Durcisseur HU0010:	pour structure grossière, emploi extérieur et intérieur avec une bonne résistance aux UV et bonne adhérence sur ABS

Conditions d'essais

Les données de rentabilité, de séchage et de marquage dépendent de la teinte.

Les données mentionnées sont basées sur la teinte GS1928HRA910, blanc pur, et d'un avec le EFDEDUR-Durcisseur HU0040.

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.