



## UR1991G\_HU0090

### EFDEDUR-HighSolid-Peinture

#### Description Produit

<b>Technologie du produit</b>	Revêtement High-Solid
<b>Application branche</b>	ex. dans la branche "machine outil et divers appareils"
<b>Stabilité</b>	bien
<b>Supports</b>	Acier, Acier Inoxydable, Acier sablé

#### Propriétés générales du produit

<b>Liant de base</b>	Résine acrylique		
<b>Teintes</b>	Selon RAL 841 GL Autres teintes sur demande		
<b>Indice de brillance</b>	brillant élevé	75-90 GU, angle 20°	DIN EN ISO 2813
<b>Viscosité</b>	Temps d'écoulement 35-60 sec., 4 coupelle d'écoulement mm		DIN 53211
<b>Densité</b>	1,25-1,40 g/ml après ajout de durcisseur		théorique
<b>Extrait sec</b>	67,5-71,0 % après ajout de durcisseur		théorique
<b>Taux volumique d'extrait sec</b>	53,0-55,0 % après ajout de durcisseur		théorique
<b>Produit de référence</b>	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit UR1991GRG732.		
<b>Stabilité au stockage</b>	12 mois dans son emballage d'origine, à une température de stockage entre 5 à 25 °C. 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.		



## UR1991G\_HU0090

### EFDEDUR-HighSolid-Peinture

#### Utilisation et mise en oeuvre

<b>Préparation de surface</b>	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.	
<b>Proposition de gammes de produits</b>	Supports	Acier
	Primaire	ER1936H Rapport de mélange 6:1 HE0051 Epaisseur du film sec 70-90 µm
	Laque de finition	UR1991G Rapport de mélange 5:1 HU0090 Epaisseur du film sec 40 µm
<b>Indication avant l'utilisation</b>	Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène ( par exemple: un mélangeur à grande vitesse).	
<b>Durcisseur</b>	HU0090	
<b>Rapport de mélange</b>	Parties en poids 5:1	
<b>Diluant</b>	Diluant EFD 400450 Diluant EFD 400320	
<b>Température d'utilisation</b>	de 10 °C à 25 °C	
<b>Temps d'utilisation</b>	max. 5 heures / 20 °C Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.	
<b>Pulvérisation Airless</b>	dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur Buse 0,33 mm Angle 40° Pression matière 150 bar	
<b>Pulvérisation Airmix</b>	dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur Buse 0,33 mm angle 40° Pression peinture 80-120 bar Pression d'atomisation 3,0 bar	
<b>Pulvérisation Haute Pression</b>	après ajout de durcisseur, régler sur 25-35 sec / 4 mm coupe de viscosité Buse 1,5-1,8 mm Pression de pulvérisation 5 bar	DIN 53211
<b>Application rouleau - pinceau</b>	dans la viscosité de livraison En cas de formation éventuelle de bullage lors de l'application au rouleau ou au pinceau, ajouter 0,3 à 0,5 % en poids d'EFD-produit de détente 300807.	
<b>Electrostatique</b>	possible, spécifique à l'installation	
<b>Consommation</b>	sans perte d'application 90-115 g/m² épaisseur de couche 40 µm après ajout de durcisseur	théorique

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 performance auquel il est destiné. La vente de nos produits est effectuée selon nos conditions commerciales et de livraison.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Page 2/3 | Version 1

Date de révision: 26 nov. 2025

Date d'impression: 26 nov. 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## UR1991G\_HU0090

### EFDEDUR-HighSolid-Peinture

<b>Séchage four</b>	possible jusqu'à 80 °C (température de l'objet)	
<b>Séchage air</b>	20 °C, 50 % humidité relative	
<b>Séchage hors poussière</b>	après 40 minutes (degré de sécheresse 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Résistant au toucher</b>	après 24 heures (degré de sécheresse 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Séchage à coeur</b>	après 14 heures (amortissement pendulaire)	DIN EN ISO 1522
<b>Nettoyage du matériel</b>	Avec diluant EFD 400500 pendant la durée de traitement.	

#### Traitement ultérieur des pièces peintes

<b>Repeindre</b>	possible avec la même qualité, au plutôt après matage de la surface.
------------------	--

#### Indications

<b>EFD-Info</b>	Vous trouverez de plus amples informations techniques dans l'EFD Info. n° 170.
<b>Protection du travail et de la santé</b>	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.
<b>Conditions d'essai</b>	<p>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.</p> <p>Les données de cette fiche technique sont des valeurs de référence et ne représentent aucune spécification.</p>