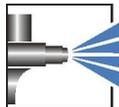




FREIOTHERM-Hydro-Peinture

WO1839V

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 30-50 angle 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosité DIN 53211 (ancien)</td> <td>Temps d'écoulement 42-45 secondes 4 mm coupe</td> </tr> <tr> <td>■ Diluant</td> <td>eau déminéralisée</td> </tr> <tr> <td>■ Valeur du pH</td> <td>8,7-8,9</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>47-50 %</td> </tr> <tr> <td>■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique</td> <td>235-245 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Consommation théorique, sans pertes à l'application</td> <td>325-340 g/m², Épaisseur 80 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Couleur de référence des valeurs spécifiées</td> <td>Couleur de référence de WO1839VS1501</td> </tr> </table>	■ Liant de base	Combinaison de résines Amino / Polyester	■ Teintes	Toutes les teintes standards	■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	mat 30-50 angle 85°	■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d'écoulement 42-45 secondes 4 mm coupe	■ Diluant	eau déminéralisée	■ Valeur du pH	8,7-8,9	■ Densité détermination théorique	1,25-1,35 g/ml	■ Extrait sec détermination théorique	47-50 %	■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	235-245 ml/kg	■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	325-340 g/m ² , Épaisseur 80 µm	■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WO1839VS1501
■ Liant de base	Combinaison de résines Amino / Polyester																						
■ Teintes	Toutes les teintes standards																						
■ Indice de brillance DIN EN ISO 2813	mat 30-50 angle 85°																						
■ Viscosité DIN 53211 (ancien)	Temps d'écoulement 42-45 secondes 4 mm coupe																						
■ Diluant	eau déminéralisée																						
■ Valeur du pH	8,7-8,9																						
■ Densité détermination théorique	1,25-1,35 g/ml																						
■ Extrait sec détermination théorique	47-50 %																						
■ Taux volumique d'extrait sec détermination théorique	235-245 ml/kg																						
■ Consommation théorique, sans pertes à l'application	325-340 g/m ² , Épaisseur 80 µm																						
■ Couleur de référence des valeurs spécifiées	Couleur de référence de WO1839VS1501																						
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>WO1839VS1501 Épaisseur du film sec 30 µm</td> </tr> </table>	■ Supports	sur plaque d'acier phosphatée	■ Laque de finition	WO1839VS1501 Épaisseur du film sec 30 µm																		
■ Supports	sur plaque d'acier phosphatée																						
■ Laque de finition	WO1839VS1501 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. 																						



FREIOTHERM-Hydro-Peinture WO1839V

Le film de peinture sec ne doit pas dépasser 40 µm - Risque de formation de bulles

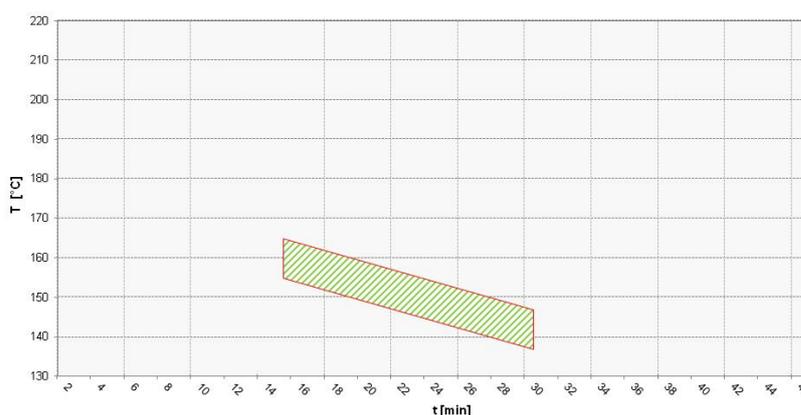
■ Température de l'objet	10-30 °C
■ Conditions de mise en oeuvre	Température ambiante 18-22 °C humidité relative 40-60 %
■ Pulvérisation Haute Pression	à viscosité de livraison Buse: 1,5 mm Pression de pulvérisation 3-4 bar
■ Au trempé	42-45 Sek/ 4 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211)
■ Par coulée	42-45 Sek./ 4 mm Coupe d'écoulement (DIN 53211)
■ Electrostatique	possible, spécifique à l'installation
■ Surlaquage	possible après pré-essai
■ 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.

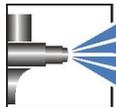
Conditions de polymérisation (durcissement)

- 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.

**FREIOTHERM-Hydro-Peinture**
WO1839V

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 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.