



UR1991H_HU0090

EFDEDUR-HighSolid-Peinture

Description Produit

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

Propriétés générales du produit

Liant de base	Résine acrylique		
Teintes	Selon RAL 841 GL Autres teintes sur demande		
Indice de brillance	satiné mat	35-55 GU, Angle 60°	DIN EN ISO 2813
Viscosité	Temps d'écoulement 35-55 sec., 4 coupelle d'écoulement mm		DIN 53211
Densité	1,25-1,50 g/ml après ajout de durcisseur		théorique
Extrait sec	66,0-71,0 % après ajout de durcisseur		théorique
Taux volumique d'extrait sec	50,0-53,0 % après ajout de durcisseur		théorique
Produit de référence	Les valeurs spécifiées se réfèrent au produit UR1991HRA735.		
Stabilité au stockage	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.		



UR1991H_HU0090

EFDEDUR-HighSolid-Peinture

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	Acier
	Primaire	ER1936H Rapport de mélange 6:1 HE0051 Épaisseur du film sec 70-90 µm
	Laque de finition	UR1991H Rapport de mélange 10:1 HU0090 Épaisseur du film sec 40 µm
Indication avant l'utilisation	Bien remuer avant utilisation, mélanger de façon homogène (par exemple: un mélangeur à grande vitesse).	
Durcisseur	HU0090	
Rapport de mélange	Parties en poids 10:1	
Diluant	Diluant EFD 400450 Diluant EFD 400320	
Température d'utilisation	de 10 °C à 25 °C	
Temps d'utilisation	max. 5 heures / 20 °C Le temps d'utilisation peut être raccourci par une température plus élevée et/ou en mise sous pression.	
Pulvérisation Airless	dans la viscosité de livraison après ajout du durcisseur Buse 0,33 mm Angle 40° Pression matière 150 bar	
Pulvérisation Airmix	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	
Pulvérisation Haute Pression	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
Application rouleau - pinceau	application rouleau/pinceau	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.
Electrostatique	possible, spécifique à l'installation	
Consommation	sans perte d'application 100-115 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 0

Date de révision: 13 sept. 2024

Date d'impression: 13 sept. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1991H_HU0090

EFDEDUR-HighSolid-Peinture

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

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° 170.
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	<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>