

EFDEDUR

Peinture métallisée ER1902

- Peinture bicomposante à base de solvants
- Exempte d'isocyanate
- A séchage rapide
- Pour utilisation à l'extérieur
- Couche de fond obligatoire , seulement utilisable comme revêtement multicouche

Données techniques et physiques	Liant de base	Résine acrylique avec groupe fonctionnel d'amine		
	Teintes	aluminium blanc RAL 9006 selon RAL 840 HR, autres teintes sur demande		
	Indice de brillance visuel	satiné		
	Viscosité de livraison DIN 53211*, sans durcisseur	70 à 90 sec coupe d'écoulement 4mm		
	Rapport de mélange (en poids)	5 : 1		
	Durcisseur	FREOPOX-Durcisseur HE0100 ou FREOPOX-Durcisseur HE0159		
	Base	Résine acrylique avec groupe fonctionnel d'époxy		
	Vie en pot après adjonction du durcisseur	Env. 24 heures / 20 °C voir „remarques spéciales“		
	Diluant	EFD-Diluant	400320 ou	
		EFD-Diluant	400424	
	Densité après adjonction du durcisseur détermination théorique	1,1 g / ml	+ / - 0,1	
	Extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	39 %	+ / - 2	
	Taux volumique d'extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	280 ml / kg	+ / - 10	
	Consommation détermination théorique après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	70 à 110 g / m ²	épaisseur du film sec 20 à 30 µm voir „remarques spéciales“	
Rendement superficiel détermination théorique après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	9 à 14 m ² / kg	épaisseur du film sec 20 à 30 µm voir „remarques spéciales“		

Stabilité au stockage

Au moins 9 mois en emballages d'origine, à condition que ceux-là sont fermés hermétiquement et stockés entre 15 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 respectueuse est, en raison de l'assurance qualité, indispensable.

Traitement et application

Application

Bien mélanger homogènement les composants (p. ex. avec un mélangeur rapide).

Pulvérisation-Airless: en viscosité de livraison
Haute pression: ajustement de la viscosité entre 18 et 20 secondes.
Buse: 1,2 à 1,5 mm Pression d'atomisation: env. 4 bars

Supports

aluminium, acier inoxydable, acier, zinc

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, chromatisation) ou mécanique (p.ex. sablage) adéquate.

Proposition de revêtement

Support:	aluminium	
Couche de fond:	FREOPOX-Primaire	ER1912
Couche de finition:	FREOPOX- Peinture métallisée	ER1902

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 53150)
Sec au toucher:	après 1,5 heures	(degré de séchage 4/ DIN 53150)
Sec en profondeur:	après 5 jours	(atténuation de pendule/ ISO 1522)

Séchage au four: possible jusqu'à 70°C (température de l'objet)
Un séchage accéléré précipite le durcissement

Réparation / Relaquage

En tout temps possible avec soi-même, après un nettoyage précédent.

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

Durcisseurs alternatifs

FREOPOX-Durcisseur HE0100

Durcisseur standard

FREOPOX-Durcisseur HE0159

Durcisseur thixotropique. Système anti-coulure pour application sur surfaces verticales.

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. (voir page 1)

Résistance

Surface indifférente aux produits chimiques avec une très bonne facilité au nettoyage.

Le séchage rapide permet l'exposition à l'extérieur d'objets peints après de très courts temps de séchage (p. ex. : 20 min. à 50°C puis 90 min. au-dessus de 15°C).

Le revêtement durci correspond sur acier à la classification d'incendie B1 / DIN 4102.

Conditions d'essais

Donnée de la viscosité de livraison selon DIN 53211 :

DIN 53211 a été retirée en octobre 1996. La valeur selon DIN EN ISO 2431 est disponible sur demande.

Les données de rentabilité, de séchage et de marquage dépendent de la teinte. Les valeurs mentionnées sont basées sur ER1902HRA906, aluminium blanc avec le durcisseur HE0100.

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 n'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.