

# EFDEDUR

## Système-HS-Laque structurée GS9180H – Trumpf

- Peinture structurée polyuréthane bicomposante à base de solvants
- Système contretypé sur peintures poudre
- Exempt de silicone
- Séchage rapide
- Pour utilisation intérieure
- Pour effet structuré en une seule opération de pistolage
- Testé selon la norme Trumpf RL 40.G016

<b>Données techniques et physiques</b>	<b>Liant de base</b>	résine polyacrylique pour réticulation avec isocyanate		
	<b>Teintes</b>	selon les étalons initiaux des échantillons poudres		
		GS9141HT2027 =	bleu	RDS 250 20 20
		GS9141HT2029 =	blanc	NCS S 0505-R80B autres teintes sur demande
	<b>Ecart de teinte</b>	max. dE 1,5 pour les teintes principales autres teintes selon DIN 6175, T1x facteur 4		
	<b>Indice de brillance</b> DIN 67530	satiné 18 à 33 angle 60° (sur surface structurée)		
	<b>Structure</b>	selon échantillon d'origine		
	<b>Viscosité de livraison = viscosité d'application</b> Haake-Viscotester 7 Plus	4000 - 6000 mPa.s / pivot 5		
	<b>Rapport de mélange</b> en poids	10 : 1		
	<b>Rapport de mélange</b> en volume	6,5 : 1		
	<b>Durcisseur</b> Base	EFDEDUR-Durcisseur HU0140 Polyisocyanate		
	<b>Vie en pot</b> après adjonction du durcisseur	environ 2 heures / 20 °C		
	<b>Diluant</b>	voir „Traitement et application“		
	<b>Densité</b> après adjonction du durcisseur détermination théorique	1,5 g / ml	+ / - 0,1	
<b>Extrait sec</b> après adjonction du durcisseur détermination théorique	80 %	+ / - 1		
<b>Taux volumique d'extrait sec</b> après adjonction du durcisseur détermination théorique	410 ml / kg	+ / - 30		
<b>Consommation</b> détermination théorique après adjonction du durcisseur en forme de livraison, sans perte d'application	environ 240 g / m <sup>2</sup> + / - 20 épaisseur du film sec 100 µm voir „remarques spéciales“			

---

**Stabilité au stockage** Au moins 18 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. D'autres systèmes d'application doivent être testés individuellement.

Viscosité de livraison = Viscosité d'application  
Si nécessité de dilution après adjonction du durcisseur et selon le système d'application, utiliser les diluants suivants :

EFD-Diluant 400320 (léger) ou  
EFD-Diluant 400474 (lourd)

L'application est effectuée en un seul passage (structure auto-formante).

Haute pression:	par exemple:	SATA Jet®
	Buse:	entre 1,5 et 2,0 mm
	Pression d'atomisation:	entre 2 et 3 bars
	Couches croisées:	1 à 1,5

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. Il est nécessaire de tenir compte de l'usure des buses et de l'installation.

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

---

**Supports**  
Acier, métaux non-ferreux : en monocouche

---

**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.

---

**Température d'application**  
au-dessus de 10 °C

---

**Séchage** à l'air à 20 °C

Sec hors poussière:	après 20 minutes	(degré de séchage 1/ DIN 53150)
Sec au toucher:	après 6 heures	(degré de séchage 4/ DIN 53150)
Sec en profondeur:	après 14 jours	(atténuation de pendule/ ISO 1522)

Lors d'un séchage au four et d'une épaisseur de couche supérieure à 60 µm, il est nécessaire de tenir compte d'un temps de ventilation d'au moins 15 minutes à 20 °C. Ce temps peut varier selon les conditions climatiques.,  
Séchage au four: possible jusqu'à 100 °C (Température de l'objet)

---

**Relaquage**  
Avec la même qualité, après un léger ponçage.

---

**Nettoyage des outils de travail**  
EFD-Diluant 400312

---

**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****Résistance**

Selon le cahier des charges de la société Trumpf RL 40.G016/ HM 40.G025. La peinture est, avec un prétraitement adéquat et une couche de fond supplémentaire, apte pour une utilisation à l'extérieur.

---

**Conditions d'essais**

Les données de rentabilité, de séchage et de marquage dépendent de la teinte. Les données mentionnées sont basées sur GS9180HT2027, bleu d'un mat satiné avec le durcisseur HU0140.

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