

# EFDEDUR

## Vernis UR1040

- Vernis à solvants polyuréthane de finition métallisée à deux composants
- Pour utilisation extérieure et intérieure
- Pour laquages industriels
- Bonnes caractéristiques de mise en œuvre

### Données techniques et physiques

**Liant de base** résine polyacrilique réticulable avec isocyanate

**Teintes** incolore

**Indice de brillance**  
visuel UR1040GRA999 = brillant élevé  
UR1040HRA999 = satiné  
UR1040ZRA999 = brillant

**Viscosité de livraison** UR1040GRA999 = 18 à 20 sec / coupe d'écoulement 4mm  
DIN 53211\*,  
sans durcisseur UR1040HRA999 = 70 à 100 sec / coupe d'écoulement 4mm  
UR1040ZRA999 = 35 à 55 sec / coupe d'écoulement 4mm

**Rapport de mélange** UR1040GRA999 = brillant élevé 4 : 1  
en poids UR1040HRA999 = satiné 5 : 1  
UR1040ZRA999 = brillant 5 : 1

**Durcisseurs** Pour l'extérieur = EFDEDUR-Durcisseur HU0001  
Pour l'intérieur = EFDEDUR-Durcisseur HU0032  
**Base** polyisocyanate - voir „remarques spéciales“

**Vie en pot** maximum 6 heures / 20 °C  
après adjonction du durcisseur

**Diluant** EFD-Diluant 400018, 400320

**Densité** 0,96 g / ml +/- 0,02  
après adjonction du durcisseur  
détermination théorique

**Extrait sec** UR1040GRA999 = 43 % +/- 1,0  
après adjonction UR1040HRA999 = 47 % +/- 1,0  
du durcisseur UR1040ZRA999 = 46 % +/- 1,0  
détermination théorique

**Taux volumique** UR1040GRA999 = 390 ml / kg +/- 10  
**d'extrait sec** UR1040HRA999 = 430 ml / kg +/- 10  
après adjonction UR1040ZRA999 = 420 ml / kg +/- 10  
du durcisseur détermination théorique

**Consommation** UR1040GRA999 = 120 à 130 g / m<sup>2</sup>  
détermination théorique UR1040HRA999 = 115 à 125 g / m<sup>2</sup>  
après adjonction UR1040ZRA999 = 115 à 125 g / m<sup>2</sup>  
du durcisseur en forme de livraison, épaisseur du film sec 50 µm  
sans perte d'application 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)

Haute pression: après adjonction du durcisseur et ajustement de la viscosité entre 17 et 22 secondes. Buse: 1,2 et 1,8 mm Pression: 3 à 5 bars  
Rouleau / Pinceau: en viscosité de livraison, après adjonction du durcisseur

### Supports

Acier, bois, plastiques, métaux non-ferreux et surfaces prépeintes après tests préliminaires. Voir « résistance » - pour autres données.

### Prétraitement

Le support doit être propre et sans reste de produit empêchant l'adhérence comme p. ex.: huiles, graisses et agents de surface. Nous recommandons, selon les exigences, d'utiliser un procédé de prétraitement conformément approprié chimique (p. ex. phosphatation, chromatation) ou mécanique (p.ex. sablage).

### Proposition de revêtement 1

Support:	métaux non-ferreux, aluminium	
Couche de fond:	FREOPOX-Primaire	ER1912
Couche intermédiaire :	EFDEDUR-Laque effet métallisé	UR1040
Couche de finition:	EFDEDUR-Vernis	UR1040GRA999
	EFDEDUR-Vernis	UR1040HRA999
	EFDEDUR-Vernis	UR1040ZRA999

### Température d'application

au-dessus de 10 °C

### Séchage

séchage à l'air à 20°C

Sec hors poussière:	après 15 min	(degré de séchage 1/ DIN 53150)
Sec au toucher:	après 5 heures	(degré de séchage 4/ DIN 53150)
Sec en profondeur:	après 9 jours	(atténuation de pendule/ ISO 1522)
Séchage au four:	possible jusqu'à 70°C	(Température de l'objet)

### Nettoyage des outils de travail

EFD-Diluant 400500

### 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****Information sur les durcisseurs et les diluants:**

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****EFDEDUR-Durcisseur HU0001**

Pour utilisation à l'extérieur, bonne résistance à la lumière et aux intempéries, ainsi que bonne adhérence sur métaux non-ferreux et matières plastiques comme p. ex. PA, ABS, plastique renforcé à la fibre de verre après tests préliminaires.

**EFDEDUR-Durcisseur HU0032**

Pour utilisation à l'intérieur, bonne résistance mécanique et chimique.

---

**Conditions d'essais**

Donnée de la viscosité de livraison selon DIN 53211 :

DIN 53211 a été retiré en octobre 1996.

La valeur selon DIN EN ISO 2431 est disponible sur demande.

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 aucune spécification.