

FREOPOX

Hydro-Apprêt WE1935

- Apprêt hydrosoluble bicomposant
- Bonne tenue à la corrosion
- Pour utilisation industrielle comme p. ex. machines agricoles ou engins de chantier
- Peut être repeint très rapidement „mouillé sur mouillé“ avec WU1453
- Bonne ponçabilité

| | | | |
|--|---|---|---|
| Données techniques et physiques | Liant de base | Résine époxy durcie avec adduct de polyamine | |
| | Teintes | selon RAL 840 HR, autres teintes sur demande | |
| | Indice de brillance visuel | mat | |
| | Viscosité de livraison Sans adjonction du durcisseur Haake-Viscotester 7 Plus | 2100 à 2600 mPa.s / pivot n°5 | |
| | Rapport de mélange en poids | 8,0 : 1 | |
| | Rapport de mélange en volume | 6,2 : 1 | |
| | Durcisseurs Base | FREOPOX-Hydro-Durcisseur HE0037 standard HE0041 accéléré | |
| | Vie en pot après adjonction du durcisseur | maximum 5 heures / 20 °C voir „remarques spéciales“ | |
| | Diluant | Eau de ville, degré hydrotimétrique allemand < 15° ou eau déminéralisée | |
| | Indice de pH | 8,5 | + / - 0,5 |
| | Densité après adjonction du durcisseur détermination théorique | 1,3 g / ml | + / - 0,05 |
| | Extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique | 57 % | + / - 0,5 |
| | Taux volumique d'extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique | 333 ml / kg | + / - 10 |
| | Consommation après adjonction du durcisseur détermination théorique en forme de livraison, sans perte d'application | 175 à 185 g / m ² | épaisseur du film sec 60 µm voir „remarques spéciales“ |

Stabilité au stockage Au moins 6 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 remuer avant l'utilisation (p. ex. avec un turbo-agitateur)

Application-Airless: en viscosité de livraison
Buse: 0,33 mm Pression: 100 à 150 bars
Haute pression: après adjonction du durcisseur et ajustement de la viscosité
entre 40 et 80 secondes
Buse: 1,8 mm Pression: 3 bars
Rouleau / Pinceau: en viscosité de livraison

Supports

acier: sablé et / ou phosphaté au fer ou au zinc

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

Support: Acier: sablé ou phosphaté
Couche de fond: FREOPOX-Hydro-Apprêt WE1935
Couche de finition: EFDEDUR-Hydro-Peinture WU1453

Température d'application

entre 10 °C et 35 °C

Des transformations liées au produit, comme un épaissement, peuvent apparaître à des températures supérieures à 35 °C. Des conditions spécifiques à l'application, comme l'utilisation de circuits circulaires, doivent être vérifiées auparavant.

Séchage

Séchage à l'air à 20 °C, 50% d'humidité relative et avec ventilation

Sec hors poussière: après 15 minutes (degré de séchage 1/ DIN 53150)
Sec au toucher: après 2 heures (degré de séchage 4/ DIN 53150)
Sec en profondeur: après 8 jours (atténuation de pendule/ ISO 1522)
Séchage au four: possible jusqu'à 70 °C (température de l'objet)

Relaquage

Avec soi-même: > 4 semaines à 20 °C, nécessité de ponçage
Avec d'autres: > 4 semaines à 20 °C, nécessité de ponçage

Nettoyage des outils de travail

Tout de suite à l'eau ou avec le produit de nettoyage 400744,
Les outils de travail et les surfaces déjà secs avec un produit de nettoyage organique (solvant),
p. ex. EFD-Diluant 400424.

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

Étant donné, que la fin de la vie en pot n'est pas remarquable par une gélification du mélange, bien tenir compte du temps d'application !

Le produit mélangé avec le durcisseur reste, à 20°C, plus longtemps que 24 heures liquide, cependant les caractéristiques du revêtement (adhérence, protection contre la corrosion, etc.) se détériorent considérablement après un temps d'application supérieur à 7 heures.

Pour éviter la formation de peau: recouvrir le mélange (apprêt + durcisseur) d'une couche très fine d'eau.

Conditions d'essais

Toutes les déclarations sont basées sur un climat normalisé 20/65 DIN 50014.

Les données de rentabilité, de séchage et de marquage dépendent de la teinte. Les données mentionnées sont basées sur WE1935MK2539, une common yellow, et mélangée avec le durcisseur HE0037.

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.