

FREOPOX

Hydro-Apprêt WE1986V

V = variante du système standard

- Apprêt hydrosoluble bicomposant
- Tenue moyenne à la corrosion
- Pour utilisation industrielle comme p. ex. machines agricoles ou engins de chantier
- Peut être repeint très rapidement

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 visuell	mat
	Viscosité de livraison Sans adjonction du durcisseur Haake-Viscotester VT02	1800 à 2800 mPa.s / pivot n°5
	Indice de brillance visuell	mat
	Rapport de mélange en poids	2 : 1
	Rapport de mélange en volume	1,6 : 1
	Durcisseurs Base	FREOPOX-Hydro-Durcisseur HE0137 Dispersion époxydique
	Vie en pot après adjonction du durcisseur	maximum 4 heures / 20 °C voir „remarques spéciales“
	Diluant	Eau de ville, degré hydrotimétrique allemand < 15° ou eau déminéralisée
	Indice de pH	8,6 + / - 0,1
	Densité après adjonction du durcisseur détermination théorique	1,26 g / ml + / - 0,05
	Extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	51 % + / - 0,5
	Taux volumique d'extrait sec après adjonction du durcisseur détermination théorique	301 ml / kg + / - 10
	Consommation après adjonction du durcisseur détermination théorique en forme de livraison, sans perte d'application	160 à 170 g / m ² épaisseur du film sec 50 µm voir „remarques spéciales“

Stabilité au stockage Au moins 12 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 WE1986V
 Couche de finition: EFDEDUR-Hydro-Peinture WU1451

Température d'application

au-dessus de 10 °C

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 3 heures (degré de séchage 4/ DIN 53150)
 Sec en profondeur: après 18 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, les surfaces déjà sèches avec 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 6 heures.

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

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.

Les données de rentabilité, de séchage et de marquage dépendent de la teinte.
Les données mentionnées sont basées sur WU1986VRU735, gris clair élevé avec
le durcisseur HE0132.
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.