



# WU1017D\_HU0117\_METALLIC

## EFDEDUR-Hydro-Vernice eff. metal

### Descrizione del prodotto

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	rivestimento bicomponente diluibile in acqua
<b>Applicazione settore</b>	es. nel settore impiantistica/macchinari
<b>Aspetto superficiale</b>	Effetto metallizzato
<b>Superficie</b>	sono possibili diverse strutture, in funzione dell'applicazione e della viscosità.
<b>Stabilità</b>	buono
<b>Essiccazione</b>	rapido
<b>Substrato</b>	Metalli non ferrosi, Acciaio, Fondo

### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Resina acrilica	
<b>Colore</b>	Tonalità metallizzate	
<b>Brillare visivamente</b>	Satinato opaco	Il grado di brillantezza dipende principalmente dalla struttura del rivestimento e dalle condizioni di applicazione e cottura.
<b>Viscosità</b>	750-1050 mPa*s, cilindro 5, 60 rotazione	DIN EN ISO 2555
<b>pH</b>	8-9	DIN 19260
<b>Corpi solidi</b>	54-57 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	42-46 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori riportati si riferiscono al prodotto con la sfumatura WU1017DRA906.	
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 9 mesi a 5-25 °C. Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.	
	La data di scadenza di ogni lotto è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio per un periodo superiore a quello indicato non comporta necessariamente che il prodotto sia inutilizzabile. Per assicurarne la qualità, in questi casi, è essenziale verificare le proprietà richieste dallo scopo di applicazione specifico.	



## WU1017D\_HU0117\_METALLIC

### EFDEDUR-Hydro-Vernice eff. metal

#### Applicazione ed lavorazione

<b>Pre-trattamento</b>	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti. Si consiglia l'utilizzo di idonei processi di pretrattamento meccanico (es. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
<b>Proposta di configurazione</b>	Substrato	Su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro
	Vernice di finitura	WU1017DRA906 Rapporto di miscelazione 6:1/ HU0117 Spessore film secco 60 µm
<b>Nota prima dell'uso</b>	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua.	
<b>Catalizzatore</b>	HU0117 vedi scheda tecnica	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 6:1	
<b>Diluizione</b>	acqua demineralizzata	
<b>Spessore del film secco</b>	non deve superare i 100 µm – pericolo di bolle di reazione.	
<b>Temperatura dell'oggetto</b>	10-30 °C, minimo +3 °C sopra la temperatura del punto di rugiada	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	Temperatura ambiente 18-22 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %	
<b>Tempo di lavorazione</b>	max. 5 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
<b>Spruzzatura Airmix</b>	30-60 sec. / 6 mm viscosimetro a efflusso ugello 0,33 mm angolo 30° pressione del materiale 100 bar Pressione di nebulizzazione 2 bar	DIN 53211
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	30-60 sec. / 6 mm Coppa di flusso Ugello 2 mm Pressione di iniezione 3 bar	DIN 53211
<b>Rullatura/verniciatura</b>	con viscosità di fabbrica	
<b>Elettrostaticamente</b>	possibilmente, in funzione dell'impianto	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 150-160 g/m² spessore dello strato 60 µm	teorico
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 70 °C possibile	
<b>Essiccazione all'aria</b>	18-22 °C, 40-60 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 15 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 4 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 8 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522

Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Pagina 2/3 | Versione 0

Data di revisione: 28 mag 2024

Data di stampa: 28 mag 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## WU1017D\_HU0117\_METALLIC EFDEDUR-Hydro-Vernice eff. metal

**Pulizia dell'attrezzatura di lavoro** immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10 % del peso Detergente EFD 400916, Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424.

### Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

**Riverniciatura** possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca.

### Note

#### Info EFD

Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 111 + 510.

#### Tutela del lavoro e della salute

Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione delle sostanze di rivestimento e per la protezione personale durante la lavorazione. Nella relativa scheda di sicurezza sono disponibili informazioni dettagliate sulle sostanze pericolose, dati tecnici di sicurezza e consigli per la tutela della salute e dell'ambiente.

#### Condizioni di esecuzione della prova

Tutte le indicazioni si basano sulla norma climatica 23/50 DIN EN 23270. Queste informazioni si basano sulla nostra conoscenza ed esperienza del prodotto. Non abbiamo alcuna influenza sull'applicazione stessa. Rimaniamo a vostra disposizione per qualsiasi ulteriore informazione.

Le informazioni in questa scheda tecnica sono una guida e non rappresentano una specifica.