



UR1940M_HU0940

EFDEDUR-Fondo

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	rivestimento 2K a base di solvente
Essiccazione	rapido
Carteggiabilità	buono
Substrato	Acciaio, Alluminio, Acciaio sabbiato, Pressofusione di alluminio e magnesio

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica		
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta		
Brillantezza	Opaco	20-40 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
Viscosità	Tempo di flusso 90-100 sec., 4 mm tazza di flusso		DIN 53211
Peso specifico	1,3-1,5 g/ml dopo aggiunta di indurente		Teorico
Corpi solidi	61-65 % dopo l'aggiunta di indurente		Teorico
Contenuto solido volumetrico	280-320 ml/kg dopo aggiunta di indurente		Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1940MRU735.		
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 24 mesi a 5-25 °C. 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.		

Applicazione ed lavorazione

Pre-trattamento	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. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.		
Proposta di configurazione	Substrato	Alluminio	
	Fondo	UR1940M Rapporto di miscelazione 10:1 Spessore film secco 50 µm	
	Strato intermedio	UR1940M Rapporto di miscelazione 10:1 Spessore film secco 50 µm	



UR1940M_HU0940

EFDEDUR-Fondo

	Vernice di finitura	UR1956G	
		Spessore dello strato 50 µm	
Nota prima dell'uso	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).		
Catalizzatore	HU0940		
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 10:1		
	Parti del volume 7:1		
Diluizione	Diluizione EFD 400474		
Temperatura dell'oggetto	10-30 °C, minimo +3 °C sopra la temperatura del punto di rugiada		
Temperatura di lavorazione	Temperatura ambiente 18-24 °C		
Tempo di lavorazione	max. 3 ore / 20 °C		
	Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.		
Carteggiabilità	dopo 4 h / 20 °C.		
Spruzzatura Airless	viscosità di mandata		
	Ugello 0,33 mm Angolo 40°		
	Pressione materiale 150-180 bar		
Spruzzatura ad alta pressione	in viscosità di fabbrica		
	Ugello 1,5-1,8 mm		
	Pressione d'iniezione 3-5 bar		
Elettrostaticamente	possibilmente, in funzione dell'impianto		
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 150-190 g/m²	teorico	
	spessore dello strato 50 µm dopo l'aggiunta di indurente		
Essiccazione in forno	fino a 100 °C possibile		
Essiccazione fuori polvere	dopo 45 minuti (grado di secchezza 1)		DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 4 ore (grado di secchezza 4)		DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 2 giorno/i (smorzamento del pendolo)		DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Diluizione EFD 400500		

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura	dopo 4 h / temperatura ambiente ca. 20 °C.
-----------------------	--

Note

Info EFD	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170+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.

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: 2-ott-2026

Data di stampa: 5-ott-2026

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1940M_HU0940 EFDEDUR-Fondo

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.