



ER1936H_HE0004

FREOPOX-UHS-Fondo

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	rivestimento 2K a base di solvente	
Applicazione settore	es. nell'ingegneria meccanica automobilistica	
Protezione contro la corrosione	ottimo	
Substrato	Acciaio, Acciaio inox, Alluminio, Acciaio galvanizzato	

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina epossidica	
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
Brillare visivamente	Satinato opaco	
Viscosità	Tempo di flusso 60-85 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
Peso specifico	1,63-1,68 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
Corpi solidi	77,5-80,0 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
Contenuto solido volumetrico	60-62 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto ER1936HRU102.	
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 18 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. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
------------------------	--	--



ER1936H_HE0004

FREOPOX-UHS-Fondo

Proposta di configurazione	Substrato	Acciaio sabbiato secondo Sa 2.5
	Fondo	ER1936H Rapporto di miscelazione 9:1 HE0004 Spessore film secco 70-90 µm
	Vernice di finitura	UR1447K Rapporto di miscelazione 4:1 HU0400 Spessore film secco 40-60 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	HE0004	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 9:1	
Diluizione	Diluizione EFD 400424	
Temperatura di lavorazione	da 10 °C a 25 °C	
Tempo di lavorazione	max. 3 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
Spruzzatura Airmix	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore ugello 13/40 mm angolo 40° pressione del materiale 3,0-3,5 bar Pressione di nebulizzazione 3,0 bar	
Spruzzatura ad alta pressione	Dopo l'aggiunta dell'catalizzatore, impostare su 40-50 sec / DIN 53211 4 mm Tazza di scarico Ugello 1,5-2,0 mm Pressione di spruzzo 4-5 bar	
Rullatura/verniciatura	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 215-225 g/m ² spessore dello strato 80 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
Essiccazione in forno	fino a 70 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
Essiccazione all'aria	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
Essiccazione fuori polvere	dopo 45 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 5 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 7 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	con diluizione EFD 400424 entro il tempo di lavorazione.	



ER1936H_HE0004 FREOPOX-UHS-Fondo

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura dopo 2 h / temperatura ambiente ca. 20 °C.

Note

Info EFD

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

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.