



UR1973M_HU0296

EFDEDUR-HighSolid-Fondo

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	rivestimento ad alto solido
Applicazione settore	es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
Resistenza meccanica	buona flessibilità
Protezione contro la corrosione	ottimo
Substrato	Acciaio sabbiato, acciaio ferrifugato

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina poliestere	
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
Brillare visivamente	Opaco	
Viscosità	1300-2300 mPa*s, cilindro 4, 60 rotazione	DIN EN ISO 2555
Peso specifico	1,35-1,45 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
Corpi solidi	69-73 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
Contenuto solido volumetrico	53-55 %	Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1973MRA102.	
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.	

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

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1973M_HU0296

EFDEDUR-HighSolid-Fondo

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	Su lamiera di acciaio sabbiata
	Fondo	UR1973M Spessore film secco 70 µm
	Vernice di finitura	UR1493 Spessore film secco 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	HU0296	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso su richiesta, in base alla tonalità di colore Parti del volume 3:1	
Diluizione	Diluizione EFD 400500	
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. 2 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
Spruzzatura Airless	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
Spruzzatura Airmix	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
Spruzzatura ad alta pressione	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 170-185 g/m ² spessore dello strato 70 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
Essiccazione fuori polvere	dopo 60 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 10 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Diluizione EFD 400500	

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

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1973M_HU0296

EFDEDUR-HighSolid-Fondo

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura	Tempi di applicazione raccomandati	UR1973M in un sistema con UR1493 >15 Min. <120 Min.: Verniciatura wet-in-wet >/=3 Giorni: Carteggiatura del primer seguita da una pulizia della superficie carteggiata per rimuovere le sostanze che disturbano l'adesione (ad es. con isopropanolo).
-----------------------	------------------------------------	---

Note

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

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

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de