

**UR1929G\_HU0010****EFDEDUR-vernice trasparente****Descrizione del prodotto**

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	rivestimento 2K a base di solvente
<b>Applicazione settore</b>	es. nel settore impiantistica/macchinari
<b>Applicazione</b>	per l'impiego all'interno e all'esterno
<b>Resistenza meccanica</b>	buono
<b>Resistenza a luce e agenti atmosferici</b>	buono
<b>Substrato</b>	Plastica, non meglio definita, Metalli non ferrosi, Acciaio

**Caratteristiche generali del prodotto**

<b>Base del legante</b>	Resina acrilica	
<b>Colore</b>	incolore	
<b>Brillare visivamente</b>	altamente lucido	
<b>Viscosità</b>	Tempo di flusso 22-25 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
<b>Peso specifico</b>	0,9-1,1 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Corpi solidi</b>	39,6-41,6 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	350-370 ml/kg dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1929GRA999.	
<b>Durata di stoccaggio</b>	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**

<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.
------------------------	--



## UR1929G\_HU0010

### EFDEDUR-vernice trasparente

<b>Proposta di configurazione</b>	Substrato	Alluminio
	Fondo	ER1912M Rapporto di miscelazione 5:1 HE0052 Spessore film secco 70-90 µm
	Strato intermedio	UR1040H_Metallic Rapporto di miscelazione 5:1 HU0001 Spessore film secco 15-30 µm
	Vernice di finitura	UR1929GRA999 Rapporto di miscelazione 5:1 HU0010 Spessore film secco 30-40 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).	
<b>Catalizzatore</b>	HU0010	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 5:1	
	Parti del volume 5,5:1	
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400320	
	Diluizione EFD 400500	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	da 10 °C a 25 °C	
<b>Tempo di lavorazione</b>	max. 4 ore / 20 °C	
	Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	Dopo l'aggiunta dell'catalizzatore,	DIN 53211
	impostare su 20-30 sec / 4 mm Tazza di scarico	
	Ugello 1,4-1,8 mm	
	Pressione di spruzzo 3-5 bar	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 75-85 g/m²	teorico
	spessore dello strato 30 µm dopo l'aggiunta di indurente	
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 100 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
<b>Essiccazione all'aria</b>	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 30 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
	dopo 8 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 4 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Essiccazione completa</b>		
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	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

Pagina 2/3 | Versione 1

Data di revisione: 11-dic-2025

Data di stampa: 11-dic-2025

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)



## UR1929G\_HU0010

### EFDEDUR-vernice trasparente

#### Note

**Alternativa al catalizzatore**

su richiesta

**Info EFD**

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

**Test di adesione**

Quando si rivestono substrati diversi da quelli specificati nella descrizione del prodotto, si consiglia di effettuare test di adesione.

**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.