

**FS1415H\_HU0180****EFDEDUR-Vernice struttura****Descrizione del prodotto**

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	rivestimento 2K a base di solvente
<b>Superficie</b>	struttura autoformante
<b>Applicazione</b>	per uso interno
<b>Essiccazione</b>	rapido
<b>Contiene</b>	Silicone

**Caratteristiche generali del prodotto**

<b>Base del legante</b>	Resina alchidica	
<b>Colore</b>	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
<b>Brillare visivamente</b>	Satinato lucido	
<b>Viscosità</b>	3000-5000 mPa*s, cilindro 5, 60 rotazione	DIN EN ISO 2555
<b>Peso specifico</b>	1,32-1,34 g/cm³	Teorico
<b>Corpi solidi</b>	67-73 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	435-445 ml/kg dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Resistenza elettrica</b>	500-1000 K-Ohm	Metodo Ransburg
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto FS1415HRA735.	
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 12 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.
------------------------	--



## FS1415H\_HU0180

### EFDEDUR-Vernice struttura

<b>Proposta di configurazione</b>	Substrato	Acciaio
	Vernice di finitura	FS1415H Rapporto di miscelazione 6:1 HU0180 Spessore film secco 50-70 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>	HU0180	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 6:1	
<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. 6 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
<b>Spruzzatura Airless</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore Ugello 0,33-0,38 mm Angolo 40° Pressione materiale 100-120 bar	
<b>Spruzzatura Airmix</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore ugello 0,33-038 mm angolo 50° pressione del materiale 100-120 bar Pressione di nebulizzazione 2-3 bar	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente	
<b>Spruzzatura HVLP</b>	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente	
<b>Rullatura/verniciatura</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
<b>Elettrostaticamente</b>	possibilmente, in funzione dell'impianto	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 110-120 g/m² spessore dello strato 50 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
<b>Applicazione</b>	L'applicazione avviene in una o in due operazioni a seconda della struttura desiderata (struttura autoformante). Modificando la pressione d'iniezione, il diametro dell'ugello, la viscosità della vernice, le pistole e la regolazione degli impianti possono essere raggiunte strutture superficiali diverse.	
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 100 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
<b>Essiccazione all'aria</b>	18-22 °C, 40-60 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 30 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 5 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: 29-apr-2025

Data di stampa: 11-nov-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)



## FS1415H\_HU0180 EFDEDUR-Vernice struttura

**Pulizia dell'attrezzatura di lavoro**

Diluizione EFD 400500

### Note

#### 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.