



WU1450_HU0127

EFDEDUR-Hydro-Top coat

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	rivestimento bicomponente diluibile in acqua
Applicazione settore	es. nell'ingegneria meccanica automobilistica

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica	
Viscosità	150 - 200 mPa*s, cilindro 5, 60 rotazione	DIN EN ISO 2555
Corpi solidi	50 - 55 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
Contenuto solido volumetrico	40 - 45 ml/kg dopo aggiunta di indurente	Teorico
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 18-25 °C. Proteggere dal gelo. 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

Stampo	Stampi in metallo
Pre-trattamento	Stampi in vetroresina (plastica rinforzata con fibra di vetro)
Nota prima dell'uso	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettono l'adesione come olio, grasso, ruggine, incrostazioni, residui di laminazione, cere e distaccanti.
Catalizzatore	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua.
Rapporto di miscelazione	HU0127
Diluizione	Parti in peso 3 : 1
Spessore del film secco	acqua demineralizzata
Temperatura dell'oggetto	non deve superare i 100 µm – pericolo di bolle di reazione.
Temperatura di lavorazione	10-30 °C, minimo +3 °C sopra la temperatura del punto di rugiada
Tempo di lavorazione	Temperatura ambiente 18-28 °C Umidità relativa dell'aria 30-80 %
	max. 3 ore / 20 °C Il termine del tempo di lavorazione non è riconoscibile dalla gelatinizzazione. Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.



WU1450_HU0127 EFDEDUR-Hydro-Top coat

Spruzzatura Airmix	20 - 30 sec. / 4 mm viscosimetro a efflusso ugello 0,28 mm angolo 30° pressione del materiale 160 bar Pressione di nebulizzazione 2-3 bar	DIN 53211
Spruzzatura ad alta pressione	20-30 sec. / 4 mm Coppa di flusso Ugello 1,6 mm Pressione di iniezione 2 - 2,5 bar	DIN 53211
Essiccazione in forno	fino a 80 °C possibile	
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10 % del peso Detergente EFD 400916, attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424. Il catalizzatore non è miscibile con acqua! La pulizia va eseguita con solventi organici.	

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura	possibile dopo la macinazione. Successiva pulizia della superficie carteggiata per rimuovere le sostanze che disturbano l'adesione.
-----------------------	---

Note

Info EFD	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 111 + 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.