



UR1937H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Fondo

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	Rivestimento Ultra-High-Solid
Applicazione settore	es. nel settore impiantistica/macchinari
Applicazione	preparato per l'elaborazione
Stabilità	buono
Protezione contro la corrosione	ottimo
Substrato	Acciaio, Ghisa, Acciaio sabbiato, acciaio ferrifugato

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica	
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
Brillare visivamente	Satinato opaco	
Viscosità	Tempo di flusso 100-150 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
Peso specifico	1,63-1,72 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
Corpi solidi	79-81 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
Contenuto solido volumetrico	370-380 ml/kg	Teorico
	354-364 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1937HRU102.	
Durata di stoccaggio	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

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.
------------------------	---



UR1937H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Fondo

Proposta di configurazione	Substrato	Su lamiera di acciaio sabbiata	
	Fondo	UR1937H Rapporto di miscelazione 9:1 HU0400 Spessore film secco 80 µm	
	Vernice di finitura	UR1409 Spessore dello strato 70 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	HU0400		
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 9:1		
	Le parti in volume sono disponibili su richiesta in base alla tonalità di colore		
Diluizione	Diluizione EFD 400500		
Spessore del film secco	non deve superare 100 µm - rischio di difetti superficiali.		
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 Airmix	con viscosità di fabbrica ugello 0,28 mm angolo 40° pressione del materiale 80-120 bar		
Spruzzatura ad alta pressione	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente Pressione d'iniezione 1,8 bar		
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 210-230 g/m² spessore dello strato 80 µm dopo l'aggiunta di indurente		teorico
Essiccazione in forno	fino a 70 °C possibile		
Essiccazione fuori polvere	dopo 20-25 minuti (grado di secchezza 1)		DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 3 ore (grado di secchezza 4)		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		

Note

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

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: 31 mar 2025

Data di stampa: 1 apr 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



UR1937H_HU0400 EFDEDUR-UHS-Fondo

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.