



WU1490H_HU0208

EFDEDUR-Hydro-Vernice

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	rivestimento bicomponente diluibile in acqua
Applicazione settore	es. nel settore impiantistica/macchinari
Superficie	sono possibili diverse strutture, in funzione dell'applicazione e della viscosità.
Substrato	Metalli non ferrosi, Acciaio, Fondo

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica		
Colore	Tutte le sfumature comuni		
Brillantezza	Satinato lucido	25-70 GU, Angolo 60° Il grado di brillantezza dipende fortemente dalla struttura. Il valore indicato si riferisce a una superficie liscia, debolmente strutturata.	DIN EN ISO 2813
Viscosità	350-1300 mPa*s, cilindro 3, 60 rotazione		DIN EN ISO 2555
pH	8-9		DIN 19260
Corpi solidi	56-61 % dopo l'aggiunta di indurente		Teorico
Contenuto solido volumetrico	46-50 % dopo aggiunta di indurente		Teorico
Prodotto di riferimento	I valori riportati si riferiscono al prodotto con la sfumatura WU1490HS2708.		
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25 °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.		



WU1490H_HU0208

EFDEDUR-Hydro-Vernice

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. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
Proposta di configurazione	Substrato	Su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro
	Vernice di finitura	WU1490HS2708 Rapporto di miscelazione 5:1/ HU0208 Spessore film secco 60 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). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua.	
Catalizzatore	HU0208 vedi scheda tecnica	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 5:1 Parti del volume 3,8:1	
Diluizione	acqua demineralizzata	
Spessore del film secco	non deve superare i 80 µm – pericolo di bolle di reazione.	
Temperatura dell'oggetto	10-30 °C, minimo +3 °C sopra la temperatura del punto di rugiada	
Temperatura di lavorazione	Temperatura ambiente 18-22 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %	
Tempo di lavorazione	max. 2 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
Spruzzatura ad alta pressione	18-25 sec. / 6 mm Coppa di flusso Ugello 1,4 mm Pressione di iniezione 3 bar	DIN 53211
Rullatura/verniciatura	con viscosità di fabbrica	
Elettrostaticamente	possibilmente, in funzione dell'impianto	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 180-280 g/m ² spessore dello strato 60 µm	teorico
Essiccazione in forno	fino a 80 °C possibile	
Essiccazione all'aria	18-22 °C, 40-60 % Umidità relativa dell'aria	
Essiccazione fuori polvere	dopo 30 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 4 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 8 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
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.	

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: 28 mag 2024

Data di stampa: 6 giu 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WU1490H_HU0208 EFDEDUR-Hydro-Vernice

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca.

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.