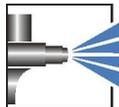


## EFD-Hydro-PRE-Coating WP1558HRA999

<b>Proprietà</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Smalto per verniciatura a forno diluibile in acqua</li> <li>■ Applicazione per es. nel settore dei servizi di verniciatura</li> <li>■ Asciugatura superficiale rapida</li> <li>■ Adatto ai materiali plastici</li> </ul>																				
<b>Dati tecnici / fisici</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Combinazione di leganti speciali</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>incoloro</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza visuale</td> <td>Opaco</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosità</td> <td>100-1600 mPa.s/ Cilindro 3 60 rotazione/ min.</td> </tr> <tr> <td>■ Valore pH</td> <td>5,5-6,5</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,0-1,3 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Corpi solidi determinazione teorica</td> <td>44-49 %</td> </tr> <tr> <td>■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica</td> <td>200-400 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione</td> <td>650-800 g/m<sup>2</sup>, Spessore dello strato 200 µm</td> </tr> <tr> <td>■ Colore di riferimento dei valori indicati</td> <td>Colore di WP1558HRA999</td> </tr> </table>	■ Base del legante	Combinazione di leganti speciali	■ Colore	incoloro	■ Brillantezza visuale	Opaco	■ Viscosità	100-1600 mPa.s/ Cilindro 3 60 rotazione/ min.	■ Valore pH	5,5-6,5	■ Densità determinazione teorica	1,0-1,3 g/ml	■ Corpi solidi determinazione teorica	44-49 %	■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	200-400 ml/kg	■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	650-800 g/m <sup>2</sup> , Spessore dello strato 200 µm	■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WP1558HRA999
■ Base del legante	Combinazione di leganti speciali																				
■ Colore	incoloro																				
■ Brillantezza visuale	Opaco																				
■ Viscosità	100-1600 mPa.s/ Cilindro 3 60 rotazione/ min.																				
■ Valore pH	5,5-6,5																				
■ Densità determinazione teorica	1,0-1,3 g/ml																				
■ Corpi solidi determinazione teorica	44-49 %																				
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	200-400 ml/kg																				
■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	650-800 g/m <sup>2</sup> , Spessore dello strato 200 µm																				
■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WP1558HRA999																				
<b>Substrato</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Plastica, non meglio definita</li> <li>■ secondo indicazione del cliente</li> </ul>																				
<b>Pre-trattamento</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, residui di cera e di agenti di distacco. Per accertare la compatibilità dei tipi di vernice con il substrato si consigliano delle verifiche preliminari.</li> </ul>																				
<b>Proposta di configurazione</b>	<table border="1"> <tr> <td>■ Substrato</td> <td>secondo indicazione del cliente</td> </tr> <tr> <td>■ Vernice di finitura</td> <td>WP1558HRA999 Lo spessore del film secco 50-200 µm</td> </tr> </table>	■ Substrato	secondo indicazione del cliente	■ Vernice di finitura	WP1558HRA999 Lo spessore del film secco 50-200 µm																
■ Substrato	secondo indicazione del cliente																				
■ Vernice di finitura	WP1558HRA999 Lo spessore del film secco 50-200 µm																				
<b>Lavorazione e applicazione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ 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. Lo spessore del film secco non deve superare i 1000 µm - pericolo di bolle di reazione.</li> </ul> <table border="1"> <tr> <td>■ Temperatura dell'oggetto</td> <td>15-30 °C</td> </tr> <tr> <td>■ Condizioni di lavorazione</td> <td>Temperatura ambiente 15-40 °C Umidità relativa dell'aria 25-70 %</td> </tr> <tr> <td>■ Spruzzatura ad alta pressione</td> <td>con viscosità di fabbrica Ugello: 2,0 mm Pressione di spruzzatura 2,0 bar</td> </tr> </table>	■ Temperatura dell'oggetto	15-30 °C	■ Condizioni di lavorazione	Temperatura ambiente 15-40 °C Umidità relativa dell'aria 25-70 %	■ Spruzzatura ad alta pressione	con viscosità di fabbrica Ugello: 2,0 mm Pressione di spruzzatura 2,0 bar														
■ Temperatura dell'oggetto	15-30 °C																				
■ Condizioni di lavorazione	Temperatura ambiente 15-40 °C Umidità relativa dell'aria 25-70 %																				
■ Spruzzatura ad alta pressione	con viscosità di fabbrica Ugello: 2,0 mm Pressione di spruzzatura 2,0 bar																				



## EFD-Hydro-PRE-Coating WP1558HRA999

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Pulizia dell'attrezzatura di lavoro Immediatamente con acqua. Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400003.</li> </ul>
<b>Indurimento</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Essiccazione intermedia 10 min./ 120 °C</li> <li>■ Essiccazione in forno 10 min. / 180 °C - 10 min. / 180 °C</li> </ul>
<b>Durata di stoccaggio</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Nei contenitori originali, almeno 6 mesi a 5-25°C.</li> </ul> <p>Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.</p> <p>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.</p>
<b>Note speciali</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Condizioni di esecuzione della prova</b> Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione.</li> </ul> <p>Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica</p>