



## UR1055G\_HU0061 EFDEDUR-Vernice

### Descrizione del prodotto

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	rivestimento 2K a base di solvente
<b>Applicazione settore</b>	es. nel settore impiantistica/macchinari
<b>Applicazione</b>	per l'impiego all'interno e all'esterno
<b>Resistenza a luce e agenti atmosferici</b>	ottimo
<b>Substrato</b>	PMMA (polimetilmetacrilato), PVC (polivinilcloruro), Metalli non ferrosi, Acciaio

### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Resina acrilica		
<b>Colore</b>	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta		
<b>Brillantezza</b>	Altamente lucido	70-85 GU, angolo 20°	DIN EN ISO 2813
<b>Viscosità</b>	Tempo di flusso 45-55 sec., 4 mm tazza di flusso		DIN 53211
<b>Peso specifico</b>	1,10-1,2 g/ml dopo aggiunta di indurente		Teorico
<b>Corpi solidi</b>	54,0-60,0 % dopo l'aggiunta di indurente		Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	41,0-46,0 % dopo aggiunta di indurente		Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1055GRA903.		
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 24 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.		
<b>Proposta di configurazione</b>	Substrato	Acciaio	
	Fondo	ER1912M Rapporto di miscelazione 5:1 HE0052 Spessore film secco 70 µm	



## UR1055G\_HU0061

### EFDEDUR-Vernice

	Vernice di finitura	UR1055G
		Rapporto di miscelazione 5:1 HU0061
		Spessore film secco 50 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>	HU0061	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 5:1	
	Parti del volume 3,8:1	
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400320	
<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 mm Angolo 40° Pressione materiale 150 bar	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	Dopo l'aggiunta dell'catalizzatore, impostare su 20-25 sec / DIN 53211 4 mm Tazza di scarico Ugello 1,8 mm Pressione di spruzzo 3-4 bar	
<b>Rullatura/verniciatura</b>	rullatura/verniciatura	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore Se si formano bolle durante la laminazione e la verniciatura, aggiungere da 0,5 a 1,0% in peso di EFD-rilassante 300807.
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 125-140 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 50 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
<b>Essiccazione all'aria</b>	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 100 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 30 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 4 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 10 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	Diluizione EFD 400500	

### Note

#### Info EFD

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

#### 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.



## UR1055G\_HU0061 EFDEDUR-Vernice

### 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.