

**UR1916M_HU0010****EFDEDUR-Riempitivo a spruzzo****Descrizione del prodotto**

Tecnologia dei prodotti	rivestimento 2K a base di solvente	
Applicazione settore	es. nel settore impiantistica/macchinari	
Carteggiabilità	buono	
Substrato	PUR (schiuma di poliuretano), Metalli non ferrosi, Acciaio	

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica	
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
Brillare visivamente	Opaco	
Viscosità	Tempo di flusso 50-60 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
Peso specifico	1,35-1,45 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
Corpi solidi	63-67 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
Contenuto solido volumetrico	325-345 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1916MRU910.	
Durata di stoccaggio	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

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	Acciaio
	Fondo	UR1916M Rapporto di miscelazione 25:1 Spessore film secco 50-70 µm
	Vernice di finitura	UR1449 Spessore dello strato 50-70 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).	



UR1916M_HU0010

EFDEDUR-Riempitivo a spruzzo

Catalizzatore	HU0010	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 25:1 Parti del volume 19:1	
Diluizione	Diluizione EFD 400320	
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. 4 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
Spruzzatura Airless	viscosità di mandata Ugello 0,33 mm Angolo 40° Pressione materiale 150 bar	
Spruzzatura ad alta pressione	20-30 sec. / 4 mm Coppa di flusso Ugello 1,8 mm Pressione di iniezione 3-4 bar	DIN 53211
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 140-160 g/m ² spessore dello strato 50 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
Essiccazione in forno	fino a 100 °C possibile	
Essiccazione fuori polvere	dopo 15 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 1 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	

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura	dopo 30 min. / temperatura ambiente ca. 20 °C.
-----------------------	--

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.
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.

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.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 7707 1510
www.freilacke.de | info@freilacke.de