

**UR1967M_HU0001****EFDEDUR-Primer conduttivo****Descrizione del prodotto**

Tecnologia dei prodotti	rivestimento 2K a base di solvente
Applicazione settore	es. nel settore edile e dei sanitari
Substrato	PC (policarbonato), ABS (acrilonitrile butadiene stirene)

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica	
Colore	Tutte le sfumature comuni	
Brillare visivamente	Opaco	
Viscosità	Tempo di flusso 35-45 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
Peso specifico	1,15-1,35 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
Corpi solidi	58-62 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
Contenuto solido volumetrico	310-330 ml/kg dopo aggiunta di indurente	Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1967MRU732.	
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, cere e distaccanti.	
Proposta di configurazione	Substrato	PC (policarbonato)
	Fondo	UR1967M Rapporto di miscelazione 9:1 HU0001 Spessore film secco 30-40 µm
	Vernice di finitura	UR1040H Rapporto di miscelazione 5:1 HU0001 Spessore film secco 40-60 µm

**UR1967M_HU0001****EFDEDUR-Primer conduttivo**

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	HU0001	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 9:1	
	Parti del volume 7:1	
Diluizione	Diluizione EFD 400500	
Temperatura di lavorazione	da 10 °C a 25 °C	
Tempo di lavorazione	max. 2 ore / 20 °C	
	Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
Spruzzatura ad alta pressione	Dopo l'aggiunta dell'catalizzatore,	DIN 53211
	impostare su 25-30 sec / 4 mm Tazza di scarico	
	Ugello 1,4-1,7 mm	
	Pressione di spruzzo 3-4 bar	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 90-120 g/m ² spessore dello strato 30 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
Essiccazione in forno	fino a 80 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
Essiccazione all'aria	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
Essiccazione fuori polvere	dopo 10 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 1,5 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 7 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. 162.
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.