

**GS1080H_HU0400****EFDEDUR-HighSolid-Vernice struttura****Descrizione del prodotto**

Tecnologia dei prodotti	rivestimento 2K a base di solvente
Superficie	Struttura fine
Applicazione	per l'impiego all'interno e all'esterno
Proprietà	privo di silicone
Essiccazione	rapido
Essiccazione completa	essiccazione completa rapida
Substrato	Metalli non ferrosi, Acciaio

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica		
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta		
Brillantezza	Satinato opaco	20-35 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	2000-7000 mPa*s, cilindro 5, 60 rotazione		DIN EN ISO 2555
Peso specifico	1,338 g/ml dopo aggiunta di indurente		Teorico
Corpi solidi	71,5 % dopo l'aggiunta di indurente		Teorico
Contenuto solido volumetrico	420-440 ml/kg dopo aggiunta di indurente		Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto GS1080HRA504.		
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.		



GS1080H_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Vernice struttura

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. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
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	HU0400	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 7:1 Le parti in volume sono disponibili su richiesta in base alla tonalità di colore	
Diluizione	Diluizione EFD 400320 Diluizione EFD 400474	
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 Airless	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
Spruzzatura Airmix	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore ugello 0,28-0,33 mm angolo 40° pressione del materiale 80-120 bar Pressione di nebulizzazione 2-3 bar	
Spruzzatura ad alta pressione	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente Ugello 1,5-2,0 mm Pressione d'iniezione 2-3 bar	
Spruzzatura HVLP	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente	
Rullatura/verniciatura	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
Elettrostaticamente	possibilmente, in funzione dell'impianto	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 160-210 g/m ² spessore dello strato 70-90 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
Applicazione	L'applicazione avviene in una o in due operazioni a seconda della struttura desiderata (struttura autoformante). Modificando la pressione d'iniezione, il diametro dell'ugello, la viscosità della vernice, le pistole e la regolazione degli impianti possono essere raggiunte strutture superficiali diverse.	
Essiccazione in forno	fino a 100 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
Essiccazione all'aria	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
Essiccazione fuori polvere	dopo 20 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 6 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 14 giorni/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522

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: 4-ago-2025

Data di stampa: 6-ago-2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**GS1080H_HU0400****EFDEDUR-HighSolid-Vernice struttura****Pulizia dell'attrezzatura di lavoro**

Diluizione EFD 400500

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite**Riverniciatura**

possibile dopo la macinazione. Successiva pulizia della superficie carteggiata per rimuovere le sostanze che disturbano l'adesione.

Note**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.