

**GS1080H\_HU0400**

## EFDEDUR-HighSolid-Vernice struttura

**Descrizione del prodotto**

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	rivestimento 2K a base di solvente
<b>Superficie</b>	Struttura fine
<b>Applicazione</b>	per l'impiego all'interno e all'esterno
<b>Proprietà</b>	privo di silicone
<b>Essiccazione</b>	rapido
<b>Essiccazione completa</b>	essiccazione completa rapida
<b>Substrato</b>	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>	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
<b>Viscosità</b>	2000-7000 mPa*s, cilindro 5, 60 rotazione		DIN EN ISO 2555
<b>Peso specifico</b>	1,338 g/ml dopo aggiunta di indurente		Teorico
<b>Corpi solidi</b>	71,5 % dopo l'aggiunta di indurente		Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	420-440 ml/kg dopo aggiunta di indurente		Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto GS1080HRA504.		
<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.		

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

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



# GS1080H\_HU0400

## EFDEDUR-HighSolid-Vernice struttura

### Applicazione ed lavorazione

<b>Pre-trattamento</b>	Il supporto deve essere privo di sostanze che compromettano 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.	
<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>	HU0400	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 7:1	
	Le parti in volume sono disponibili su richiesta in base alla tonalità di colore	
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400320 Diluizione EFD 400474	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	da 10 °C a 25 °C	
<b>Tempo di lavorazione</b>	max. 2 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	
<b>Spruzzatura Airmix</b>	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	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente Ugello 1,5-2,0 mm Pressione d'iniezione 2-3 bar	
<b>Spruzzatura HVLP</b>	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente	
<b>Rullatura/verniciatura</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
<b>Elettrostaticamente</b>	possibilmente, in funzione dell'impianto	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 160-210 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 70-90 µm dopo l'aggiunta di indurente teorico	
<b>Applicazione</b>	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.	
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 100 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
<b>Essiccazione all'aria</b>	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 20 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 6 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 14 giorno/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

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto: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.

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

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)