

**UR1449G_HU0140****EFDEDUR-HighSolid-Top coat****Descrizione del prodotto**

Tecnologia dei prodotti	rivestimento 2K a base di solvente		
Applicazione settore	es. nell'ingegneria meccanica automobilistica		
Applicazione	per l'impiego all'interno e all'esterno		
Andamento	ottimo		
Substrato	Acciaio, Ghisa, Acciaio galvanizzato, Acciaio sabbiato		

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica		
Colore	secondo RAL 841 GL altre tonalità su richiesta		
Brillantezza	Lucido	70-90 GU, angolo 20°	DIN EN ISO 2813
Viscosità	Tempo di flusso 25-33 sec., 4 mm tazza di flusso		DIN 53211
Peso specifico	1,30-1,45 g/ml dopo aggiunta di indurente		Teorico
Corpi solidi	69-74 % dopo l'aggiunta di indurente		Teorico
Contenuto solido volumetrico	55-59 % dopo aggiunta di indurente		Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1449GRG916.		
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, 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.		
Proposta di configurazione	Substrato	Su lamiera di acciaio sabbiata	
	Fondo	ER1926M Rapporto di miscelazione 5:1 HE0051 Spessore film secco 70-90 µm	
	Vernice di finitura	UR1449G Rapporto di miscelazione 7:1 HU0140 Spessore film secco 50-70 µm	

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.



UR1449G_HU0140

EFDEDUR-HighSolid-Top coat

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	HU0140	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 7:1 Parti del volume 4,7:1	
Diluizione	Diluizione EFD 400500	
Temperatura di lavorazione	da 18 °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 Airmix	con viscosità di fabbrica ugello 0,33 mm angolo 40° pressione del materiale 130-160 bar Pressione di nebulizzazione 3-4 bar	
Spruzzatura ad alta pressione	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente Ugello 1,3-1,5 mm Pressione d'iniezione 4 bar	
Elettrostaticamente	possibilmente, in funzione dell'impianto	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 140-160 g/m ² spessore dello strato 60 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
Essiccazione all'aria	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
Essiccazione in forno	fino a 80 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
Essiccazione fuori polvere	dopo 40 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 10 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Diluizione EFD 400500	

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca.

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.



UR1449G_HU0140

EFDEDUR-HighSolid-Top coat

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.