



UR1933H\_HU0400  
EFDEDUR-UHS-Fondo

Descrizione del prodotto

|                         |  |
|-------------------------|--|
| Tecnologia dei prodotti | Rivestimento Ultra-High-Solid                  |
| Applicazione settore    | es. nell'ingegneria meccanica automobilistica  |
| Applicazione            | preparato per l'elaborazione                   |
| Andamento               | buono  |
| Substrato               | Acciaio, Acciaio sabbiato, acciaio ferrifugato |

Caratteristiche generali del prodotto

|                              |  |                 |
|------------------------------|--|-----------------|
| Base del legante             | Resina acrilica  |                 |
| Colore                       | secondo RAL 840 HR<br>altre tonalità su richiesta  |                 |
| Brillare visivamente         | Satinato lucido  |                 |
| Viscosità                    | 1600-2500 mPa*s, cilindro 5, 60 rotazione  | DIN EN ISO 2555 |
| Peso specifico               | 1,30-1,40 g/ml dopo aggiunta di indurente  | Teorico         |
| Corpi solidi                 | 73-77 % dopo l'aggiunta di indurente   | Teorico         |
| Contenuto solido volumetrico | 61-63 % dopo aggiunta di indurente   | Teorico         |
| Prodotto di riferimento      | I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1933HRU735.  |                 |
| 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. |                 |



## UR1933H\_HU0400

### EFDEDUR-UHS-Fondo

#### Applicazione ed lavorazione

|  |  |   |
|--|--|---|
| <b>Pre-trattamento</b>                     | 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. |   |
| <b>Proposta di configurazione</b>          | Substrato  | Su lamiera di acciaio sabbata   |
|  | Fondo  | UR1933H<br>Rapporto di miscelazione 4:1 HU0400<br>Spessore film secco 70 µm |
|  | Vernice di finitura  | UR1447N<br>Rapporto di miscelazione 4:1 HU0400<br>Spessore film secco 70 µm |
| <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 4:1<br><br>Le parti in volume sono disponibili su richiesta in base alla tonalità di colore  |   |
| <b>Diluizione</b>                          | Diluizione EFD 400500  |   |
| <b>Temperatura dell'oggetto</b>            | 10-30 °C, minimo +3 °C sopra la temperatura del punto di rugiada   |   |
| <b>Temperatura di lavorazione</b>          | Temperatura ambiente 18-24 °C  |   |
| <b>Tempo di lavorazione</b>                | max. 1 ore / 20 °C<br>Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.  |   |
| <b>Spruzzatura Airmix</b>                  | con viscosità di fabbrica<br>ugello 0,33 mm angolo 40°<br>pressione del materiale 130-160 bar  |   |
| <b>Spruzzatura ad alta pressione</b>       | in viscosità di fabbrica<br>Ugello 1,3-1,5 mm<br>Pressione d'iniezione 4 bar   |   |
| <b>Quantità di applicazione</b>            | senza perdita di applicazione 150-155 g/m²<br>spessore dello strato 70 µm dopo l'aggiunta di indurente   | teorico   |
| <b>Essiccazione fuori polvere</b>          | dopo 30 minuti (grado di secchezza 1)  | DIN EN ISO 9117-5   |
| <b>Essiccazione completa</b>               | dopo 10 giorno/i (smorzamento del pendolo)   | DIN EN ISO 1522   |
| <b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b> | Diluizione EFD 400500  |   |

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: 2 apr 2025

Data di stampa: 2 apr 2025

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)



## UR1933H\_HU0400

### EFDEDUR-UHS-Fondo

#### Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

##### Riverniciatura

Tempi di applicazione  
raccomandati

UR1933H in un sistema con UR1447N  
>20 Min. <120 Min.: Verniciatura wet-in-wet

>/=3 Giorni: Carteggiatura del primer seguita da una pulizia della superficie carteggiata per rimuovere le sostanze che disturbano l'adesione (ad es. con isopropanolo).

#### 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.