



UR1447N_HU0400

EFDEDUR-UHS-Top coat

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

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica	
Colore	secondo RAL 841 GL altre tonalità su richiesta	
Brillare visivamente	lucido	
Viscosità	1100-1900 mPa*s, cilindro 5, 60 rotazione	DIN EN ISO 2555
Peso specifico	1,26-1,46 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
Corpi solidi	73-77 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
Contenuto solido volumetrico	60-65 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1447NH3307.	
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.
------------------------	---



UR1447N_HU0400

EFDEDUR-UHS-Top coat

Proposta di configurazione	Substrato	Su lamiera di acciaio sabbiata	
	Fondo	UR1933H Rapporto di miscelazione 4:1 HU0400 Spessore film secco 70 µm	
	Vernice di finitura	UR1447N Rapporto di miscelazione 4:1 HU0400 Spessore film secco 70 µm	
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 4:1 Le parti in volume sono disponibili su richiesta in base alla tonalità di colore		
Diluizione	Diluizione EFD 400500		
Temperatura dell'oggetto	10-30 °C, minimo +3 °C sopra la temperatura del punto di rugiada		
Temperatura di lavorazione	Temperatura ambiente 18-24 °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 erogazione dopo aggiunta di catalizzatore		
Spruzzatura ad alta pressione	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente		
Elettrostaticamente	possibilmente, in funzione dell'impianto		
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 145-160 g/m² spessore dello strato 70 µm dopo l'aggiunta di indurente		teorico
Essiccazione in forno	fino a 80 °C possibile		
Essiccazione fuori polvere	dopo 80 minuti (grado di secchezza 1)		DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 12 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		

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: 31 mar 2025

Data di stampa: 9 apr 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1447N_HU0400

EFDEDUR-UHS-Top coat

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura

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

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.