



## UR1447N\_HU0400

### EFDEDUR-UHS-Top coat

#### Descrizione del prodotto

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	Rivestimento Ultra-High-Solid
<b>Applicazione settore</b>	es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
<b>Applicazione</b>	preparato per l'elaborazione
<b>Andamento</b>	buono
<b>Substrato</b>	Acciaio, Acciaio sabbiato

#### Caratteristiche generali del prodotto

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

<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. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.
------------------------	---

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)



# UR1447N\_HU0400

## EFDEDUR-UHS-Top coat

<b>Proposta di configurazione</b>	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
<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	
	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. 2 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
<b>Spruzzatura Airmix</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente	
<b>Elettrostaticamente</b>	possibilmente, in funzione dell'impianto	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 145-160 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 70 µm dopo l'aggiunta di indurente	
<b>Essiccazione in forno</b>	teorico	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	fino a 80 °C possibile	
<b>Antiscivolo</b>	dopo 80 minuti (grado di secchezza 1)	
<b>Essiccazione completa</b>	DIN EN ISO 9117-5	
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	dopo 12 ore (grado di secchezza 4)	
	DIN EN ISO 9117-5	
	dopo 10 giorno/i (smorzamento del pendolo)	
	DIN EN ISO 1522	
	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

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)



## UR1447N\_HU0400

### EFDEDUR-UHS-Top coat

#### Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

<b>Riverniciatura</b>	possibile dopo la macinazione. Successiva pulizia della superficie carteggiata per rimuovere le sostanze che disturbano l'adesione.
-----------------------	---

#### Note

<b>Info EFD</b>	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170+510.
<b>Tutela del lavoro e della salute</b>	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.
<b>Condizioni di esecuzione della prova</b>	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.