



UR1025H_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Vernice

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	rivestimento 2K a base di solvente
Applicazione settore	es. nel settore impiantistica/macchinari
Applicazione	per l'impiego all'interno e all'esterno
Resistenza al blocking	buono
Substrato	Acciaio, Acciaio galvanizzato

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica		
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta		
Brillantezza	Satinato lucido	60-75 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
Viscosità	Tempo di flusso 45-55 sec., 4 mm tazza di flusso		DIN 53211
Peso specifico	1,35-1,65 g/ml dopo aggiunta di indurente		Teorico
Corpi solidi	68-75 % dopo l'aggiunta di indurente		Teorico
Contenuto solido volumetrico	50,5-55,0 % dopo aggiunta di indurente		Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1025HRA715.		
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. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.		
Proposta di configurazione	Substrato	Su lamiera in acciaio con fosfatazione allo zinco	
	Vernice di finitura	UR1025H	Rapporto di miscelazione 8:1 HU0400
		Spessore film secco 40 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		

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.



UR1025H_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Vernice

Rapporto di miscelazione	Parti in peso 8:1 Parti del volume 5:1	
Diluizione	Diluizione EFD 400320 Diluizione EFD 400500	
Temperatura di lavorazione	da 10 °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 Airless	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore Ugello 0,33 mm Angolo 40° Pressione materiale 120 bar	
Spruzzatura ad alta pressione	Dopo l'aggiunta dell'catalizzatore, impostare su 18-22 sec / DIN 53211 4 mm Tazza di scarico Ugello 1,6 mm Pressione di spruzzo 2-4 bar	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 100-120 g/m ² spessore dello strato 40 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 30 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 4 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 14 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.
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

Pagina 2/2 | Versione 0

Data di revisione: 9 ago 2024

Data di stampa: 16 ago 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 7707 1510

www.freilacke.de | info@freilacke.de