

**GS1007H_HU0001****EFDEDUR-Vernice strutturata perlata****Descrizione del prodotto**

Tecnologia dei prodotti	rivestimento 2K a base di solvente
Superficie	struttura autoformante
Applicazione	per l'impiego all'interno e all'esterno
Proprietà	privo di silicone
Substrato	Plastica, non meglio definita, Metalli non ferrosi, Acciaio

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica	
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
Brillare visivamente	Satinato opaco	
Viscosità	200-2000 mPa*s, cilindro 4, 60 rotazione	DIN EN ISO 2555
Peso specifico	1,1-1,3 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
Corpi solidi	57-61 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
Contenuto solido volumetrico	420-440 ml/kg dopo aggiunta di indurente	Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto GS1007HS2574.	
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 24 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.
------------------------	--



GS1007H_HU0001

EFDEDUR-Vernice strutturata perlata

Proposta di configurazione	Substrato	Acciaio
	Fondo	ER1912M Rapporto di miscelazione 5:1 HE0052 Spessore film secco 70-90 µm
	Vernice di finitura	GS1007H Rapporto di miscelazione 5:1 HU0001 Spessore film secco 40-60 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	HU0001	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 5:1	
Diluizione	Diluizione EFD 400320 Diluizione EFD 400500	
Temperatura di lavorazione	da 10 °C a 25 °C	
Tempo di lavorazione	max. 6 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
Spruzzatura ad alta pressione	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente Ugello 1,2-1,8 mm Pressione d'iniezione 2-4 bar	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 110-120 g/m² spessore dello strato 40-60 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
Essiccazione in forno	fino a 100 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
Essiccazione all'aria	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
Essiccazione fuori polvere	dopo 30 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 1,5 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 5 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Diluizione EFD 400500	

Note

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.
----------------------------------	--



GS1007H_HU0001

EFDEDUR-Vernice strutturata perlata

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.