



UR1942M_HU0010

EFDEDUR-Vernice al micaferro

Descrizione del prodotto

| | |
|---|--------------------------------------|
| Tecnologia dei prodotti | rivestimento 2K a base di solvente |
| Applicazione settore | es. nel settore edile e dei sanitari |
| Resistenza a luce e agenti atmosferici | buono |
| Substrato | Alluminio, Acciaio galvanizzato |

Caratteristiche generali del prodotto

| | | |
|-------------------------------------|--|-----------------|
| Base del legante | Resina acrilica | |
| Colore | Tutte le sfumature comuni | |
| Brillare visivamente | Opaco | |
| Viscosità | 1100-1300 mPa*s, cilindro 3, 60 rotazione | DIN EN ISO 2555 |
| Peso specifico | 1,41-1,61 g/ml dopo aggiunta di indurente | Teorico |
| Corpi solidi | 68-72 % dopo l'aggiunta di indurente | Teorico |
| Contenuto solido volumetrico | 300-340 ml/kg dopo aggiunta di indurente | Teorico |
| Prodotto di riferimento | I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1942MDB702. | |
| Durata di stoccaggio | nei contenitori originali, almeno 9 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 compromettano 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. | |
| Proposta di configurazione | Substrato | Su lamiera in acciaio zincata a caldo |
| | Fondo | ER1912M Rapporto di miscelazione 5:1 HE0052 Spessore film secco 70-80 µm |
| | Vernice di finitura | UR1942M Rapporto di miscelazione 10:1 HU0010 Spessore film secco 40-60 µm |

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 | info@freilacke.de



UR1942M_HU0010 EFDEDUR-Vernice al micaferro

| | | |
|--|--|-------------------|
| 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 | HU0010 | |
| Rapporto di miscelazione | Parti in peso 10:1 | |
| Diluizione | Diluizione EFD 400320 | |
| Temperatura di lavorazione | da 10 °C a 25 °C | |
| Tempo di lavorazione | max. 8 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate. | |
| Spruzzatura Airless | Dopo l'aggiunta dell'catalizzatore, impostare su 100-120 sec / 4 mm Tazza di scarico Ugello 0,23 mm pressione del materiale 100-120 bar | DIN 53211 |
| Spruzzatura ad alta pressione | Dopo l'aggiunta dell'catalizzatore, impostare su 60-100 sec / 4 mm Tazza di scarico Ugello 1,7-2,0 mm Pressione di spruzzo 3-4 bar | DIN 53211 |
| Rullatura/verniciatura | con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore | |
| Quantità di applicazione | senza perdita di applicazione 115-135 g/m ² spessore dello strato 40 µm dopo l'aggiunta di indurente | teorico |
| Essiccazione in forno | fino a 60 °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 3 ore (grado di secchezza 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Essiccazione completa | dopo 20 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. |
| 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 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 | info@freilacke.de