

**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 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 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



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 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: 16-dic-2025

Data di stampa: 16-dic-2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de