



## UR1400M\_HU0343

### EFDEDUR-Fondo

#### Descrizione del prodotto

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	rivestimento 2K a base di solvente
<b>Applicazione settore</b>	es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
<b>Essiccazione</b>	rapido
<b>Essiccazione completa</b>	essiccazione completa rapida
<b>Carteggiabilità</b>	buono
<b>Potere riempitivo</b>	ottimo
<b>Substrato</b>	Metalli non ferrosi, Acciaio

#### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Resina acrilica	
<b>Colore</b>	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
<b>Brillare visivamente</b>	Altamente opaco	
<b>Viscosità</b>	850-950 mPa*s, cilindro 4, 60 rotazione	DIN EN ISO 2555
<b>Peso specifico</b>	1,25-1,35 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Corpi solidi</b>	61-65 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	330-350 ml/kg dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1400MRU102.	
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 18 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. sabbatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
<b>Proposta di configurazione</b>	Substrato	Acciaio
	Fondo	UR1400M Rapporto di miscelazione 10:0,6 HU0343 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

Pagina 1/2 | Versione 0

Data di revisione: 25-nov-2025

Data di stampa: 26-nov-2025

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)



## UR1400M\_HU0343 EFDEDUR-Fondo

	Vernice di finitura	UR1040G Rapporto di miscelazione 4:1 HU0001 Spessore film secco 40-60 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>	HU0343	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 10:0,6	
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400320	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	da 10 °C a 25 °C	
<b>Tempo di lavorazione</b>	max. 6 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
<b>Spruzzatura Airless</b>	viscosità di mandata Ugello 0,013 mm Angolo 40° Pressione materiale 150 bar	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	20-30 sec. / 4 mm Coppa di flusso Ugello 1,8 mm Pressione di iniezione 3-4 bar	DIN 53211
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 170-190 g/m² spessore dello strato 60 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 100 °C possibile	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 15 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 1,5 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 8 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	Diluizione EFD 400500	

### Note

<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.