



UR1411D_HU0400

EFDEDUR-UHS-Top coat

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	rivestimento ad alto solido
Applicazione settore	es. nel settore impiantistica/macchinari
Stabilità	buono
Substrato	Acciaio, Ghisa, Acciaio sabbiato, acciaio ferrifugato

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica	
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
Brillare visivamente	Satinato opaco	
Viscosità	Tempo di flusso 100-150 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
Peso specifico	1,55-1,65 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
Corpi solidi	75-77 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
Contenuto solido volumetrico	350-375 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1411DRA905.	
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. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
Proposta di configurazione	Substrato	Su lamiera di acciaio sabbiata
	Fondo	UR1930M Rapporto di miscelazione 6:1 HU0400 Spessore film secco 80 µm
	Vernice di finitura	UR1411D Spessore dello strato 80 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).	



UR1411D_HU0400

EFDEDUR-UHS-Top coat

Catalizzatore	HU0400
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 9:1 Parti del volume 4,9:1
Diluizione	Diluizione EFD 400500
Temperatura di lavorazione	Temperatura ambiente 18-24 °C
Tempo di lavorazione	max. 4 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.
Spruzzatura Airmix	con viscosità di fabbrica ugello 0,28 mm angolo 40° pressione del materiale 80-120 bar
Spruzzatura ad alta pressione	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente Ugello 1,8 mm Pressione d'iniezione 4 bar
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 210-230 g/m ² teorico spessore dello strato 80 µm dopo l'aggiunta di indurente
Essiccazione fuori polvere	dopo 20-25 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 10 giorno/i (smorzamento del pendolo) DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Diluizione EFD 400500

Note

Info EFD	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170+510.
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.