

**WE1961M_HE0120****FREOPOX-Hydro-Vernice struttura****Descrizione del prodotto**

| | | |
|--------------------------------|--|--|
| Tecnologia dei prodotti | rivestimento bicomponente diluibile in acqua | |
| Applicazione settore | es. nell'ingegneria meccanica automobilistica | |
| Superficie | sono possibili diverse strutture, in funzione dell'applicazione e della viscosità. | |
| Essiccazione | rapido | |
| Resistenza al pietrisco | buono | |
| Substrato | Acciaio | |

Caratteristiche generali del prodotto

| | | |
|-------------------------------------|--|-----------------|
| Base del legante | Resina epossidica | |
| Colore | Tutte le sfumature comuni | |
| Viscosità | 2400-3600 mPa*s, cilindro 5, 60 rotazione | DIN EN ISO 2555 |
| pH | 7-8 | DIN 19260 |
| Peso specifico | 1,40-1,46 g/ml | Teorico |
| | 1,30-1,40 g/ml dopo aggiunta di indurente | Teorico |
| Corpi solidi | 62-65 % | Teorico |
| | 60-63 % dopo l'aggiunta di indurente | Teorico |
| Contenuto solido volumetrico | 320-340 ml/kg | Teorico |
| | 340-350 ml/kg dopo aggiunta di indurente | Teorico |
| Prodotto di riferimento | I valori riportati si riferiscono al prodotto con la sfumatura WE1961MRU735. | |
| Durata di stoccaggio | nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25 °C. Proteggere dal gelo. 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. |
|------------------------|--|



WE1961M_HE0120

FREOPOX-Hydro-Vernice struttura

| | | |
|--------------------------------------|---|---|
| Proposta di configurazione | Substrato | Su lamiera di acciaio sabbiata |
| | Fondo | WE1935LRU113 Rapporto di miscelazione 8:1/HE0041 Spessore film secco 60 µm |
| | Vernice di finitura | WE1961MRU735 Rapporto di miscelazione 7:1/ HE0120 Spessore film secco 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). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua. | |
| Catalizzatore | HE0120 | |
| Rapporto di miscelazione | Parti in peso 7:1 | |
| | Parti del volume 5:1 | |
| Diluizione | acqua demineralizzata | |
| Spessore del film secco | non deve superare i 250 µm – pericolo di bolle di reazione. | |
| Temperatura dell'oggetto | 10-30 °C, minimo +3 °C sopra la temperatura del punto di rugiada | |
| Temperatura di lavorazione | Temperatura ambiente 18-22 °C | |
| | Umidità relativa dell'aria 40-60 % | |
| Tempo di lavorazione | max. 3 ore / 20 °C | |
| | Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate. | |
| Spruzzatura Airless | 40-60 sec. / 6 mm viscosimetro a efflusso | DIN 53211 |
| | ugello 0,33 mm angolo 30° | |
| | pressione del materiale 150 bar | |
| Spruzzatura Airmix | 40-60 sec. / 6 mm viscosimetro a efflusso | DIN 53211 |
| | ugello 0,33 mm angolo 30° | |
| | pressione del materiale 80 bar | |
| | Pressione di nebulizzazione 3 bar | |
| Spruzzatura ad alta pressione | 60-80 sec. / 4 mm Coppa di flusso | DIN 53211 |
| | Ugello 1,7 mm | |
| | Pressione di iniezione 3 bar | |
| Rullatura/verniciatura | con viscosità di fabbrica | |
| Elettrostaticamente | possibilmente, in funzione dell'impianto | |
| Quantità di applicazione | senza perdita di applicazione 170-180 g/m ² | teorico |
| | spessore dello strato 60 µm | |
| Essiccazione in forno | fino a 70 °C possibile | |

**WE1961M_HE0120****FREOPOX-Hydro-Vernice struttura**

| | | |
|--|---|-------------------|
| Essiccazione all'aria | 20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria | |
| Essiccazione fuori polvere | dopo 15 minuti (grado di secchezza 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Antiscivolo | dopo 2 ore (grado di secchezza 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Essiccazione completa | dopo 8 giorno/i (smorzamento del pendolo) | DIN EN ISO 1522 |
| Pulizia dell'attrezzatura di lavoro | immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10 % del peso Detergente EFD 400916, Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424. | |

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

| | | |
|-----------------------|--|--|
| Riverniciatura | possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca. | |
|-----------------------|--|--|

Prove meccaniche

| | | |
|-------------------------------|------|-----------------|
| Prova di quadrettatura | Gt 0 | DIN EN ISO 2409 |
|-------------------------------|------|-----------------|

Prove climatiche

| | | | |
|--------------------------------------|------------------------|-------|------------------------|
| Condensa continua | Durata dello stres | 240 h | DIN EN ISO 6270-2 (CH) |
| | area del grado di boll | 0(S0) | DIN EN ISO 4628-2 |
| Prova in nebbia salina neutra | Durata dello stres | 480 h | DIN EN ISO 9227 (NSS) |
| | taglio di distacc | 1 mm | DIN EN ISO 4628-8 |

Resistenza chimica

| | | | |
|-----------------------------|---|--|--|
| Fattori influenzanti | La resistenza chimica dipende dalla concentrazione, dalla temperatura, dal tempo di esposizione e dal metodo di prova. Questo deve essere verificato a seconda dell'applicazione. | | |
|-----------------------------|---|--|--|

Note

| | | | |
|---|---|--|--|
| Info EFD | Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 111 + 150. | | |
| 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. | | |