



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.		