



## UR1040H\_HU0001 EFDEDUR-Vernice

### Descrizione del prodotto

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	rivestimento 2K a base di solvente
<b>Applicazione settore</b>	es. nel settore impiantistica/macchinari
<b>Applicazione</b>	per l'impiego all'interno e all'esterno
<b>Resistenza a luce e agenti atmosferici</b>	buono
<b>Substrato</b>	PC (policarbonato), PMMA (polimetilmetacrilato), PVC (polivinilcloruro), PA 6 (poliammide 6), Vetroresina, ABS (acrilonitrile butadiene stirene), Metalli non ferrosi, Acciaio

### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Resina acrilica		
<b>Colore</b>	colori solidi		
<b>Brillantezza</b>	Satinato lucido	40-60 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Viscosità</b>	Tempo di flusso 90-120 sec., 4 mm tazza di flusso		DIN 53211
<b>Peso specifico</b>	1,10-1,40 g/ml dopo aggiunta di indurente		Teorico
<b>Corpi solidi</b>	57-67 % dopo l'aggiunta di indurente		Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	45-50 % dopo aggiunta di indurente		Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1040HRA735.		
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 24 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	ER1912M Rapporto di miscelazione 5:1 HE0052 Spessore film secco 70-90 µm	



## UR1040H\_HU0001

### EFDEDUR-Vernice

<b>Nota prima dell'uso</b>	Vernice di finitura	UR1040H Rapporto di miscelazione 5:1 HU0001 Spessore film secco 40-60 µm
<b>Catalizzatore</b>	HU0001	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 5:1	
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400320 Diluizione EFD 400500	
<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 ad alta pressione</b>	Dopo l'aggiunta dell'catalizzatore, impostare su 18-22 sec / 4 mm Tazza di scarico Ugello 1,4 mm Pressione di spruzzo 3-4 bar	DIN 53211
<b>Rullatura/verniciatura</b>	rullatura/verniciatura	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore Se si formano bolle durante la laminazione e la verniciatura, aggiungere da 0,5 a 1,0% in peso di EFD-rilassante 300807.
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 120-140 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 50 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 100 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
<b>Essiccazione all'aria</b>	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 30 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 7 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 14 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	Diluizione EFD 400500	

### Note

<b>Alternativa al catalizzatore</b>	per una maggiore resistenza chimica	HU0032
	per una polimerizzazione più rapida; per uso interno	HU0032
	per una durezza superiore	HU0032
<b>Info EFD</b>	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.	

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 2/3 | Versione 1

Data di revisione: 27 ago 2024

Data di stampa: 29 ago 2024

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)



## UR1040H\_HU0001 EFDEDUR-Vernice

### 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.