

**GS1954H_HU0936****EFDEDUR-HighSolid-Vernice struttura****Descrizione del prodotto**

Tecnologia dei prodotti	rivestimento 2K a base di solvente
Superficie	Struttura fine
Applicazione	per l'impiego all'interno e all'esterno
Proprietà	privo di silicone
Essiccazione	rapido
Essiccazione completa	essiccazione completa rapida
Substrato	Plastica, non meglio definita, Metalli non ferrosi, Acciaio

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica		
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta		
Brillantezza	Satinato lucido	18-35 GU, Angolo 60° Il grado di brillantezza dipende fortemente dalla struttura. Il valore indicato si riferisce a una superficie liscia, debolmente strutturata.	DIN EN ISO 2813
Viscosità	3000-8000 mPa*s, cilindro 6, 60 rotazione		DIN EN ISO 2555
Peso specifico	1,36-1,56 g/ml dopo aggiunta di indurente		Teorico
Corpi solidi	69-73 % dopo l'aggiunta di indurente		Teorico
Contenuto solido volumetrico	335-375 ml/kg dopo aggiunta di indurente		Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto GS1954HRA208.		
Durata di stoccaggio	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.		

**GS1954H_HU0936****EFDEDUR-HighSolid-Vernice struttura****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.	
Proposta di configurazione	Substrato	Metalli non ferrosi ad es. alluminio
	Fondo	ER1912M Rapporto di miscelazione 5:1 HE0052 Spessore film secco 70-90 µm
	Vernice di finitura	GS1954H Rapporto di miscelazione 6:1 HU0936 Spessore film secco 40-60 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).	
	Acciaio:	Il primer non è assolutamente necessario.
	Metalli non ferrosi:	Il primer è assolutamente indispensabile.
	Plastica:	Il primer è assolutamente indispensabile.
Catalizzatore	HU0936	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 6:1	
Diluizione	Diluizione EFD 400320	
	Diluizione EFD 400500	
Temperatura di lavorazione	da 10 °C a 25 °C	
Tempo di lavorazione	max. 2 ore / 20 °C	
	Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	



GS1954H_HU0936

EFDEDUR-HighSolid-Vernice struttura

Spruzzatura ad alta pressione

dopo l'aggiunta dell'indurente, regolare la viscosità di lavorazione a seconda della procedura di applicazione. L'applicazione avviene in una (struttura autoformante) o in due operazioni (effetto screziato) a seconda della struttura desiderata:

1.) Struttura autoformante (un'operazione)
ad es. ugello Sata jet® 1,5-2,0 mm
Pressione d'iniezione 3-5 bar
Passate incrociate 1-2

2.) Effetto screziato (due operazioni A + B)
ad es. ugello Sata jet® 1,5-2,0 mm
Passate incrociate 1-2

A) Pressione d'iniezione 3-5 bar, spruzzare preliminarmente in modo liscio
dopo l'essiccazione della superficie della vernice (ca. 30 min. / 20°C)

B) applicare la struttura desiderata con una pressione d'iniezione ridotta
Pressione d'iniezione 0,5-2,0 bar

Modificando la pressione d'iniezione, il diametro dell'ugello, la viscosità della vernice, le pistole e la regolazione degli impianti possono essere raggiunte strutture superficiali diverse. Deve essere considerata l'usura degli ugelli e degli impianti. Altre possibilità d'applicazione devono essere verificate.

Rullatura/verniciatura

con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore

Elettrostaticamente

possibilmente, in funzione dell'impianto

Quantità di applicazione

senza perdita di applicazione 180-220 g/m² teorico
spessore dello strato 50-90 µm dopo l'aggiunta di indurente

Essiccazione in forno

fino a 100 °C possibile (temperatura dell'oggetto)

Essiccazione all'aria

20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria

Essiccazione fuori polvere

dopo 30 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

Diluizione EFD 400500

Note

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.



GS1954H_HU0936

EFDEDUR-HighSolid-Vernice struttura

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.