



## UR1991G\_HU0090

### EFDEDUR-HighSolid-Vernice

#### Descrizione del prodotto

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	rivestimento ad alto solido
<b>Applicazione settore</b>	es. nel settore impiantistica/macchinari
<b>Stabilità</b>	buono
<b>Substrato</b>	Acciaio, Acciaio inox, Acciaio sabbiato

#### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Resina acrilica		
<b>Colore</b>	secondo RAL 841 GL altre tonalità su richiesta		
<b>Brillantezza</b>	Altamente lucido	75-90 GU, angolo 20°	DIN EN ISO 2813
<b>Viscosità</b>	Tempo di flusso 35-60 sec., 4 mm tazza di flusso		DIN 53211
<b>Peso specifico</b>	1,25-1,40 g/ml dopo aggiunta di indurente		Teorico
<b>Corpi solidi</b>	67,5-71,0 % dopo l'aggiunta di indurente		Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	53,0-55,0 % dopo aggiunta di indurente		Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1991GRG732.		
<b>Durata di stoccaggio</b>	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.		



## UR1991G\_HU0090

### EFDEDUR-HighSolid-Vernice

#### 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. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
<b>Proposta di configurazione</b>	Substrato	Acciaio
	Fondo	ER1936H Rapporto di miscelazione 6:1 HE0051 Spessore film secco 70-90 µm
	Vernice di finitura	UR1991G Rapporto di miscelazione 5:1 HU0090 Spessore film secco 40 µm
<b>Nota prima dell'uso</b>	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).	
<b>Catalizzatore</b>	HU0090	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 5:1	
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400450	
	Diluizione EFD 400320	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	da 10 °C a 25 °C	
<b>Tempo di lavorazione</b>	max. 5 ore / 20 °C	
	Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
<b>Spruzzatura Airless</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore Ugello 0,33 mm Angolo 40° Pressione materiale 150 bar	
<b>Spruzzatura Airmix</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore ugello 0,33 mm angolo 40° pressione del materiale 80-120 bar Pressione di nebulizzazione 3,0 bar	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	Dopo l'aggiunta dell'catalizzatore, impostare su 25-35 sec / 4 mm Tazza di scarico Ugello 1,5-1,8 mm Pressione di spruzzo 5 bar	DIN 53211
<b>Rullatura/verniciatura</b>	In viscosità di erogazione Se si formano bolle durante la laminazione e la verniciatura, aggiungere da 0,3 a 0,5% in peso di EFD-rilassante 300807.	
<b>Elettrostaticamente</b>	possibilmente, in funzione dell'impianto	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 90-115 g/m²	teorico
	spessore dello strato 40 µm dopo l'aggiunta di indurente	
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 80 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	

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: 26-nov-2025

Data di stampa: 26-nov-2025

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)



## UR1991G\_HU0090

### EFDEDUR-HighSolid-Vernice

<b>Essiccazione all'aria</b>	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 40 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 24 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 14 giorni/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	con diluizione EFD 400500 entro il tempo di lavorazione.	

#### Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

<b>Riverniciatura</b>	possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca.
-----------------------	--

#### Note

<b>Info EFD</b>	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.
<b>Tutela del lavoro e della salute</b>	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.
<b>Condizioni di esecuzione della prova</b>	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.