



## UR1955V\_HU0061 EFDEDUR-Lackfarbe

### Descrizione del prodotto

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	rivestimento 2K a base di solvente
<b>Applicazione settore</b>	es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
<b>Applicazione</b>	per l'impiego all'interno e all'esterno
<b>Resistenza a luce e agenti atmosferici</b>	ottimo

### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Resina acrilica	
<b>Colore</b>	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
<b>Brillantezza</b>	Secondo indicazione del cliente	
<b>Viscosità</b>	Tempo di flusso 80-100 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
<b>Peso specifico</b>	1,05-1,20 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Corpi solidi</b>	53-61 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	44-47 % dopo aggiunta di indurente	Teorico

**Prodotto di riferimento** I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1955VRA724.

**Durata di stoccaggio** nei contenitori originali, almeno 18 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
	Vernice di finitura	UR1955V Rapporto di miscelazione 5:1 HU0061 Spessore film secco 40-50 µm

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 1/3 | Versione 1

Data di revisione: 3 set 2024

Data di stampa: 3 set 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)



## UR1955V\_HU0061 EFDEDUR-Lackfarbe

<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>	HU0061	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 5:1 Parti del volume 3,66:1	
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400320	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	da 10 °C a 25 °C	
<b>Tempo di lavorazione</b>	max. 4 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
<b>Spruzzatura Airless</b>	viscosità di mandata Ugello 0,28-0,33 mm Angolo 40° Pressione materiale 150 bar	
<b>Spruzzatura Airmix</b>	con viscosità di fabbrica ugello 0,28-0,33 mm angolo 40° pressione del materiale 80-100 bar Pressione di nebulizzazione 3-4 bar	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	Dopo l'aggiunta dell'catalizzatore, impostare su 18-22 sec / DIN 53211 4 mm Tazza di scarico Ugello 1,8 mm Pressione di spruzzo 3-4 bar	
<b>Elettrostaticamente</b>	possibilmente, in funzione dell'impianto	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 120-130 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 50 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
<b>Essiccazione all'aria</b>	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 100 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 45 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 8 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 20 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	Diluizione EFD 400500	

### Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

**Riverniciatura** dopo 0,5 h / temperatura ambiente ca. 20 °C.

### Note

**Info EFD** Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.



## UR1955V\_HU0061 EFDEDUR-Lackfarbe

### 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.