



## UR1989M\_HU0001

### EFDEDUR-Fondo

#### Descrizione del prodotto

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	rivestimento 2K a base di solvente
<b>Applicazione settore</b>	es. nel settore edile e dei sanitari
<b>Substrato</b>	PC (policarbonato), ABS (acrilonitrile butadiene stirene)

#### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Resina acrilica	
<b>Colore</b>	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
<b>Brillare visivamente</b>	Opaco	
<b>Viscosità</b>	Tempo di flusso 95-105 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
<b>Peso specifico</b>	1,23-1,43 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Corpi solidi</b>	59,5-63,5 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	305-325 ml/kg dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1989MRU910.	
<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, cere e distaccanti.	
<b>Proposta di configurazione</b>	Substrato	PC (policarbonato)
	Fondo	UR1989M Rapporto di miscelazione 10:1 HU0001 Spessore film secco 30-50 µm
	Vernice di finitura	UR1040H Rapporto di miscelazione 5:1 HU0001 Spessore film secco 40-60 µm



## UR1989M\_HU0001

### EFDEDUR-Fondo

<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>	HU0001	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 10:1 Parti del volume 7,3:1	
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400420 Diluizione EFD 400179	
<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 ad alta pressione</b>	Dopo l'aggiunta dell'catalizzatore, impostare su 25-30 sec / 4 mm Tazza di scarico Ugello 1,4-1,7 mm Pressione di spruzzo 3-4 bar	DIN 53211
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 125-135 g/m² spessore dello strato 40 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 50 °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 2,5 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 10 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	Diluizione EFD 400500	

### Note

<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.