



UR1455G_HU0932 EFDEDUR-In-Mould-Coat

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	Rivestimento poliuretano bicomponente a base di solventi
Applicazione settore	es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
Proprietà	Regolazione autobloccante per stampi in metallo
Resistenza a luce e agenti atmosferici	ottimo
Resistenza agli agenti chimici	È efficace contro gli acidi e le basi deboli, oltre che contro gli alcoli, i coloranti e gli agenti ossidanti.

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica	
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
Brillantezza	A seconda della forma e del distaccante	
Viscosità	Tempo di flusso 30 - 50 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
Peso specifico	1,06 +/- 0,15 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
Corpi solidi	43 +/- 2 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
Contenuto solido volumetrico	310 +/- 20 ml/kg dopo aggiunta di indurente	Teorico
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.	

Applicazione ed lavorazione

Stampo	Stampi in metallo
Pre-trattamento	Prima della prima applicazione e dopo ogni pulizia, pretrattare gli stampi con un agente distaccante idoneo.
Nota prima dell'uso	Prima dell'impiego, mescolare bene e lentamente, senza introdurre aria, e miscelare i componenti in modo omogeneo.
Rapporto di miscelazione	Vernice : Catalizzatore : EFD-Agente distaccante 300024 Parti in peso 100 : 33 : 20
Diluizione	Diluizione EFD 300024
Temperatura di lavorazione	Durante la lavorazione deve essere mantenuta una temperatura dello stampo di > 60 °C.

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.



UR1455G_HU0932 EFDEDUR-In-Mould-Coat

Tempo di lavorazione	max 90 min. / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe ridursi in presenza di temperature o umidità dell'aria elevata e/o sotto pressione.	
Spruzzatura ad alta pressione	in viscosità di fabbrica Ugello 1,4 mm Pressione d'iniezione 3 - 4 bar	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 160 - 170 g/m ² spessore dello strato 50 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
Essiccazione fuori polvere	dopo 5 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 9 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	con diluizione EFD 400500 entro il tempo di lavorazione.	

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.
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.