



WU1451G_HU0050_METALLIC
EFDEDUR-Hydro-Vernice eff. metal

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	rivestimento bicomponente diluibile in acqua
Applicazione settore	es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
Aspetto superficiale	Effetto metallizzato
Applicazione	per uso esterno
Substrato	Fondo

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica		
Colore	Tonalità metallizzate		
Brillantezza	Lucido	70-90 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
Viscosità	Tempo di flusso 40-50 sec., 4 mm tazza di flusso		DIN 53211
pH	7,5-8,5		DIN 19260
Corpi solidi	44-46 % dopo l'aggiunta di indurente		Teorico
Contenuto solido volumetrico	38-42 % dopo aggiunta di indurente		Teorico
Prodotto di riferimento	I valori riportati si riferiscono al prodotto con la sfumatura WU1451GRA906.		
Durata di stoccaggio	nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25 °C. Proteggere dal gelo. 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.		



WU1451G_HU0050_METALLIC

EFDEDUR-Hydro-Vernice eff. metal

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	Su lamiera di acciaio sabbata
	Fondo	WE1935MRU124 Rapporto di miscelazione 8:1/HE0041 Spessore film secco 60 µm
	Vernice di finitura	WU1451GRA906 Rapporto di miscelazione 5:1/ HU0050 Spessore film secco 40 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). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua.	
Catalizzatore	HU0050 vedi scheda tecnica	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 5:1 Parti del volume 5,3:1	
Diluizione	acqua demineralizzata	
Spessore del film secco	non deve superare i 60 µm – pericolo di bolle di reazione.	
Temperatura dell'oggetto	10-30 °C, minimo +3 °C sopra la temperatura del punto di rugiada	
Temperatura di lavorazione	Temperatura ambiente 18-22 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %	
Tempo di lavorazione	max. 4 ore / 20 °C Il termine del tempo di lavorazione non è riconoscibile dalla gelatinizzazione. Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
Spruzzatura Airmix	30-60 sec. / 4 mm viscosimetro a efflusso ugello 0,23 mm angolo 40° pressione del materiale 80 bar Pressione di nebulizzazione 3 bar	DIN 53211
Spruzzatura ad alta pressione	30-50 sec. / 4 mm Coppa di flusso Ugello 1,5 mm Pressione di iniezione 3 bar	DIN 53211
Rullatura/verniciatura	con viscosità di fabbrica	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 90-110 g/m ² spessore dello strato 40 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
Essiccazione all'aria	18-22 °C, 40-60 % Umidità relativa dell'aria	
Essiccazione intermedia	60 min. / 20 °C (temperatura dell'oggetto)	
Essiccazione in forno	fino a 80 °C possibile	

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 0

Data di revisione: 19 apr 2024

Data di stampa: 27 mag 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



WU1451G_HU0050_METALLIC

EFDEDUR-Hydro-Vernice eff. metal

Essiccazione fuori polvere	dopo 60 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 8 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	immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10 % del peso Detergente EFD 400916, Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424.	

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura	possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca.	
-----------------------	--	--

Note

Info EFD	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 109 + 111.	
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.	