



**FS1046H\_HU0032**  
**EFDEDUR-Vernice struttura**

**Descrizione del prodotto**

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	rivestimento 2K a base di solvente	
<b>Applicazione</b>	per uso interno	
<b>Essiccazione</b>	rapido	
<b>Contiene</b>	Silicone	
<b>Resistenza meccanica</b>	buono	
<b>Resistenza agli agenti chimici</b>	buono	
<b>Substrato</b>	Acciaio	

**Caratteristiche generali del prodotto**

<b>Base del legante</b>	Resina acrilica	
<b>Colore</b>	Tutte le sfumature comuni	
<b>Brillare visivamente</b>	Satinato opaco	Il grado di brillantezza dipende principalmente dalla struttura del rivestimento e dalle condizioni di applicazione e cottura.
<b>Viscosità</b>	600-800 mPa*s, cilindro 3, 60 rotazione	DIN EN ISO 2555
<b>Peso specifico</b>	1,1-1,4 g/cm³	Teorico
<b>Corpi solidi</b>	59-67 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	41-51 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto FS1046HRA735.	
<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.	



## FS1046H\_HU0032

### EFDEDUR-Vernice struttura

#### 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
	Vernice di finitura	FS1046HRA735 Rapporto di miscelazione 5:1 HU0032 Spessore film secco 40-60 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>	HU0032	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 5:1	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	da 10 °C a 25 °C	
<b>Tempo di lavorazione</b>	max. 6 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 0,33-0,38 mm Angolo 40° Pressione materiale 100-120 bar	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente Ugello 1,8-2,0 mm Pressione d'iniezione 4-5 bar	
<b>Rullatura/verniciatura</b>	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
<b>Elettrostaticamente</b>	possibilmente, in funzione dell'impianto	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 100-170 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 50 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
<b>Essiccazione all'aria</b>	18-22 °C, 40-60 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 70 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 30 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 7 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 14 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	Diluizione EFD 400500	



## FS1046H\_HU0032 EFDEDUR-Vernice struttura

### Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

#### Riverniciatura

Utilizzare il primer FreiLacke a base di solvente su tutti i rivestimenti completamente induriti come promotore di adesione; carteggiare il substrato se necessario.

### Note

#### Test di adesione

Quando si rivestono substrati diversi da quelli specificati nella descrizione del prodotto, si consiglia di effettuare test di adesione.

#### 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.