



UR1422Z_HU0145

EFDEDUR-UHS-Singlelayer

Descrizione del prodotto

Tecnologia dei prodotti	Rivestimento Ultra-High-Solid
Applicazione settore	es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
Resistenza a luce e agenti atmosferici	ottimo
Protezione contro la corrosione	ottimo
Substrato	Acciaio, Acciaio sabbiato, acciaio zincato, acciaio ferrugato

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica		
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta		
Brillantezza	Satinato lucido	65-75 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
Viscosità	700-1300 mPa*s, cilindro 4, 60 rotazione		DIN EN ISO 2555
Peso specifico	1,5-1,7 g/ml dopo aggiunta di indurente		Teorico
Corpi solidi	78-82 % dopo l'aggiunta di indurente		Teorico
Contenuto solido volumetrico	60-63 % dopo aggiunta di indurente		Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1422ZS2615.		
Durata di stoccaggio	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.		

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. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.		
Proposta di configurazione	Substrato	Acciaio sabbiato secondo Sa 2.5	
	Vernice di finitura	UR1422Z Rapporto di miscelazione 7:1 HU0145 Spessore film secco 80 µm	



UR1422Z_HU0145

EFDEDUR-UHS-Singlelayer

Nota prima dell'uso	Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità).	
Catalizzatore	HU0145	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 7:1 Le parti in volume sono disponibili su richiesta in base alla tonalità di colore	
Diluizione	Diluizione EFD 400500 Diluizione EFD 400474	
Temperatura di lavorazione	da 10 °C a 25 °C	
Tempo di lavorazione	max. 1,5 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
Spruzzatura Airless	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
Spruzzatura Airmix	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
Spruzzatura ad alta pressione	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 200-215 g/m ² spessore dello strato 80 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
Essiccazione in forno	fino a 80 °C possibile	
Essiccazione fuori polvere	dopo 45 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
Antiscivolo	dopo 5 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 14 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Diluizione EFD 400500	

Ulteriore lavorazione delle parti rivestite

Riverniciatura	possibile dopo la macinazione. Successiva pulizia della superficie carteggiata per rimuovere le sostanze che disturbano l'adesione.
-----------------------	---

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.

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 2/2 | Versione 0

Data di revisione: 8-gen-2026

Data di stampa: 8-gen-2026

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de