

**ZK1650H****EFDEZELL-Vernice da ingranan.****Descrizione del prodotto**

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	Rivestimento che essicca all'aria contenente solventi
<b>Applicazione settore</b>	per il rivestimento interno di ingranaggi
<b>Substrato</b>	Acciaio

**Caratteristiche generali del prodotto**

<b>Base del legante</b>	Combinazione di nitrocellulosa e resina alchidica		
<b>Colore</b>	Tutte le sfumature comuni		
<b>Brillantezza</b>	Satinato lucido	45-65 GU, Angolo 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Viscosità</b>	Tempo di flusso 90-110 sec., 4 mm tazza di flusso		DIN 53211
<b>Peso specifico</b>	1,0-1,1 g/ml		Teorico
<b>Corpi solidi</b>	44-46 %		Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	30-32 %		Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto ZK1650HRU309.		
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 18 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, 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	ZK1650H	Spessore film secco 20-30 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>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400500		
<b>Temperatura di lavorazione</b>	da 10 °C a 25 °C		

**ZK1650H****EFDEZELL-Vernice da ingranan.**

<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	22-26 sec. / 4 mm Coppa di flusso Ugello 1,7 mm Pressione di iniezione 3-5 bar	DIN 53211
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 90-100 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 25 µm	teorico
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 80 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
<b>Essiccazione all'aria</b>	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 15 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 20 minuti (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	

**Ulteriore lavorazione delle parti rivestite**

<b>Riverniciatura</b>	dopo 24 h / temperatura ambiente ca. 20 °C.
-----------------------	---------------------------------------------

**Note**

<b>Info EFD</b>	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170.
<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.