

**GS1041Z\_HU0010****EFDEDUR-Vernice struttura****Descrizione del prodotto**

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	rivestimento 2K a base di solvente
<b>Superficie</b>	sono possibili diverse strutture, in funzione dell'applicazione e della viscosità.
<b>Applicazione</b>	per l'impiego all'interno e all'esterno
<b>Proprietà</b>	privo di silicone
<b>Essiccazione</b>	rapido
<b>Essiccazione completa</b>	essiccazione completa rapida
<b>Substrato</b>	Acciaio

**Caratteristiche generali del prodotto**

<b>Base del legante</b>	Resina acrilica	
<b>Colore</b>	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
<b>Brillantezza</b>	Secondo indicazione del cliente	
<b>Viscosità</b>	3000-8000 mPa*s, cilindro 6, 60 rotazione	DIN EN ISO 2555
<b>Peso specifico</b>	1,25-1,4 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Corpi solidi</b>	67,5-71,0 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	53,5-55,0 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto GS1041ZR1946.	
<b>Durata di stoccaggio</b>	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**

<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
	Fondo	ER1912M Rapporto di miscelazione 5:1 HE0052 Spessore film secco 70-90 µm

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 1/3 | Versione 1

Data di revisione: 13-set-2024

Data di stampa: 7-nov-2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## GS1041Z\_HU0010

## EFDEDUR-Vernice struttura

	Vernice di finitura	GS1041Z	
		Rapporto di miscelazione 10:1 HU0010	
		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>	HU0010		
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 10:1 HU0010		
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400320 Diluizione EFD 400500		
<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 ad alta pressione</b>	dopo l'aggiunta dell'indurente, regolare la viscosità di lavorazione a seconda della procedura di applicazione. L'applicazione avviene in una (struttura autoformante) o in due operazioni (effetto screziato) a seconda della struttura desiderata:  1.) Struttura autoformante (un'operazione) ad es. ugello Sata jet® 1,5-2,0 mm Pressione d'iniezione 3-5 bar Passate incrociate 1-2  2.) Effetto screziato (due operazioni A + B) ad es. ugello Sata jet® 1,5-2,0 mm Passate incrociate 1-2 A) Pressione d'iniezione 3-5 bar, spruzzare preliminarmente in modo liscio dopo l'essiccazione della superficie della vernice (ca. 30 min. / 20°C) B) applicare la struttura desiderata con una pressione d'iniezione ridotta Pressione d'iniezione 0,5-2,0 bar  Modificando la pressione d'iniezione, il diametro dell'ugello, la viscosità della vernice, le pistole e la regolazione degli impianti possono essere raggiunte strutture superficiali diverse. Deve essere considerata l'usura degli ugelli e degli impianti. Altre possibilità d'applicazione devono essere verificate.		
<b>Rullatura/verniciatura</b>	ad es. con rullo in microfibra		
<b>Elettrostaticamente</b>	possibilmente, in funzione dell'impianto		
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 115-125 g/m² spessore dello strato 50 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico	
<b>Essiccazione in forno</b>	fino a 100 °C possibile (temperatura dell'oggetto)		
<b>Essiccazione all'aria</b>	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria		
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 30 minuti (grado di secchezza 1)		DIN EN ISO 9117-5

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 1

Data di revisione: 13-set-2024

Data di stampa: 7-nov-2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)

**GS1041Z\_HU0010****EFDEDUR-Vernice struttura****Antiscivolo**

dopo 5 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**

Diluizione EFD 400500

**Note****Info EFD**

Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 142.

**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.