

**GS1041V_HU0001****EFDEDUR-Vernice struttura****Descrizione del prodotto**

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

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica		
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta		
Brillantezza	Lucido	55-70 GU, Angolo 60° Il grado di brillantezza dipende fortemente dalla struttura. Il valore indicato si riferisce a una superficie liscia, debolmente strutturata.	DIN EN ISO 2813
Viscosità	3000-4500 mPa*s, cilindro 5, 60 rotazione		DIN EN ISO 2555
Peso specifico	1,10-1,20 g/ml dopo aggiunta di indurente		Teorico
Corpi solidi	59,0-61,0 % dopo l'aggiunta di indurente		Teorico
Contenuto solido volumetrico	47,0-49,0 % dopo aggiunta di indurente		Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto GS1041VRA716.		
Durata di stoccaggio	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

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.



GS1041V_HU0001

EFDEDUR-Vernice struttura

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	Acciaio
Fondo	ER1912M Rapporto di miscelazione 5:1 HE0052 Spessore film secco 70-90 µm
Vernice di finitura	GS1041V Rapporto di miscelazione 6:1 HU0001 Spessore film secco 40-60 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).

Catalizzatore

HU0001

Rapporto di miscelazione

Parti in peso 6:1 HU0001

Diluizione

Diluizione EFD 400320
Diluizione EFD 400500

Temperatura di lavorazione

da 10 °C a 25 °C

Tempo di lavorazione

max. 6 ore / 20 °C
Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.

Spruzzatura ad alta pressione

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.

Rullatura/verniciatura

rullatura/verniciatura ad es. con rullo in microfibra



GS1041V_HU0001 EFDEDUR-Vernice struttura

Elettrostaticamente	possibilmente, in funzione dell'impianto	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 110-130 g/m ² spessore dello strato 50 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
Essiccazione all'aria	20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria	
Essiccazione in forno	fino a 100 °C possibile (temperatura dell'oggetto)	
Essiccazione fuori polvere	dopo 30 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 8 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
-----------------------	-------------------------------

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.