

EFDEDUR

Grundierung ER1950M

- Fondo poliuretano a 2 componenti contenente solventi
- Idoneo come promotore di adesione su metalli ferrosi e non ferrosi
- Buona protezione contro la corrosione

Dati tecnici / fisici	Base legante	resina epossidica
	Tonalità	giallo zolfo, rosso ossido, grigio antracite secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta
	Brillantezza visuale	opaco
	Viscosità di fornitura DIN 53211* senz'aggiunta d'induritore	40 - 50 sec. / 4mm tazza DIN
	Standard-Rapporto di miscelazione parti in peso	7 : 1
	Standard-Induritore base	FREOPOX-Indurente HE0915 poliammina
	ER1950MRU116, giallo zolfo Rapporto di miscelazione / Induritore Variante per la tonalità giallo zolfo, base	5 : 1 FREOPOX-Indurente HE0123 Indurente HE0123 è di colore azzurro trasparente – cfr. "Indicazioni speciali"
	Tempo di lavorazione dopo aggiunta induritore	max 8 ore / 20 °C cfr. „Indicazioni speciali“
	Diluizione	EFD-Verdünnung 400424
	Densità dopo aggiunta induritore determinazione teorica	1,3 g / ml + / - 0,1
	Contenuto solido dopo aggiunta induritore determinazione teorica	63 % + / - 2
	Contenuto solido volumetrico dopo aggiunta induritore determinazione teorica	350 ml / kg + / - 10
	Consumo teorico, dopo aggiunta induritore in forma di fornitura, senza perdita di applicazione	143 g / m ² Spessore dello strato secco 50 µm cfr. „Indicazioni speciali“
	Resa teorico, dopo aggiunta induritore in forma di fornitura, senza perdita di applicazione	7 m ² / kg Spessore dello strato secco 50 µm cfr. „Indicazioni speciali“

Stoccaggio Come minimo 24 mesi in fusti originali, sempre che questi siano chiusi ermeticamente e vengano stoccati a 5-25° C. Una volta aperti, i fusti vanno utilizzati entro breve tempo. La data di scadenza della rispettiva partita è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio più lungo rispetto al periodo indicato non implica necessariamente che il materiale sia inutilizzabile. In tal caso, per motivi di garanzia della qualità, è però indispensabile controllare le proprietà richieste per la rispettiva applicazione.



Lavorazione e applicazione

Lavorazione

I componenti vanno miscelati omogeneamente (ad es. con miscelatore rapido).

Spruzzatura ad alta pressione: nella forma di fornitura dopo aggiunta dell'induritore
Ugello: 1,4 mm Pressione di spruzzatura: 4 bar

Supporti acciaio, ferro e metalli non ferrosi: alluminio

Trattamento preliminare

Il supporto dev'essere privo di sostanze che impediscono l'adesione, quali per esempio oli, grassi, tensioattivi. In base ai requisiti richiesti si consiglia di applicare adatti procedimenti di pretrattamento chimico (ad es. fosfatazione, cromatazione) oppure meccanico (ad es. sabbiatura).

Proposta di composizione

Supporto:	acciaio	
Fondo:	EFDEDUR-Grundierung	ER1950M
Vernice a finire, ad esempio:	EFDEDUR-Lackfarbe	UR1044

Condizioni di lavorazione

al di sopra di 10 °C

Essiccazione

Essiccazione all'aria a 20°C

Asciutto fuori polvere:	dopo	65	minuti	(grado di secchezza 1/ DIN 53150)
Asciutto maneggiabile:	dopo	20	ore	(grado di secchezza 4/ DIN 53150)
Completamente asciutto:	dopo	7	giorni	(vaporizzazione oscillante/ ISO 1522)

Essiccazione in forno: possibile fino a 100°C (temperatura oggetto)

Sovraverniciabilità

Dopo un'ora circa a 20°C. Con essiccazione dello strato per oltre 72 ore/20°C si deve verificare la sovraverniciabilità.

Pulitura degli strumenti di lavoro

Mediante EFD-Verdünnung 400424 entro il tempo di lavorazione, residui di vernice completamente asciutti possono essere rimossi solo meccanicamente.

Istruzioni per la protezione del lavoro e della salute

Durante la lavorazione occorre adottare le misure precauzionali comunemente previste per l'impiego di vernici, ad es. aerazione e disaerazione nonché protezione personale. Maggiori informazioni riguardo le sostanze pericolose, i dati tecnici di sicurezza nonché raccomandazioni per la protezione della salute e dell'ambiente sono rilevabili dalla rispettiva scheda di sicurezza.

Indicazioni speciali

Utilizzo di induritore FREOPOX-Indurente HE0123 in ER1950MRU116, giallo zolfo

Nel processo di miscelazione si ottiene un colore verde (a causa del colore azzurro dell'induritore), che permette di verificare mediante controllo visivo se il dosaggio dell'induritore corrisponde alle indicazioni.

Indicazioni speciali

Condizioni di prova

* Indicazione della viscosità di fornitura secondo DIN 53211:
DIN 53211 è stata ritirata nell'ottobre 1996. Su richiesta è disponibile il valore
DIN EN ISO 2431.

Tutte le prove sono state eseguite in clima normale 20/65 DIN 50014.

I dati indicati si riferiscono a ER1950MRU309, rosso ossido indurito con HE0915.

Nel calcolo del consumo pratico bisogna prevedere valori superiori a quelli teorici, come ad es. rilevabile dalla norma DIN 53220 e dall'esperienza pratica.

I presenti dati si basano sulle nostre nozioni del prodotto e sulle esperienze con esso raccolte. Sull'applicazione stessa non abbiamo alcun'influenza. Siamo a vostra disposizione per maggiori informazioni.

I dati contenuti nella presente scheda sono valori orientativi e non rappresentano una specifica.