

**KE1043H_HU0032****EFDEDUR-Vernice finitura a martello****Descrizione del prodotto**

| | | |
|--------------------------------|--|--|
| Tecnologia dei prodotti | rivestimento 2K a base di solvente | |
| Aspetto superficiale | Effetto martellato | |
| Applicazione | per uso interno | |
| Contiene | Silicone | |
| Substrato | Metalli non ferrosi, Acciaio, Acciaio sabbiato | |

Caratteristiche generali del prodotto

| | | |
|-------------------------------------|--|-----------|
| Base del legante | Resina acrilica | |
| Colore | Secondo cartella colori "Frei-Hammerschlag" altre tonalità su richiesta | |
| Brillare visivamente | Satinato lucido | |
| Viscosità | Tempo di flusso 25-45 sec., 6 mm tazza di flusso | DIN 53211 |
| Peso specifico | 1,0-1,2 g/ml dopo aggiunta di indurente | Teorico |
| Corpi solidi | 55-59 % dopo l'aggiunta di indurente | Teorico |
| Contenuto solido volumetrico | 42-52 % dopo aggiunta di indurente | Teorico |
| Prodotto di riferimento | I valori specificati si riferiscono al prodotto KE1043HHS002. | |
| Durata di stoccaggio | nei contenitori originali, almeno 9 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 |
| | Fondo | ER1912M Rapporto di miscelazione 5:1 HE0052 Spessore film secco 70-90 µm |
| | Vernice di finitura | KE1043H Rapporto di miscelazione 5:1 HU0032 Spessore film secco 60-80 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.

**KE1043H_HU0032****EFDEDUR-Vernice finitura a martello**

| | | |
|--|---|-------------------|
| 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 | HU0032 | |
| Rapporto di miscelazione | Parti in peso 5:1 | |
| 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 Airless | con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore Ugello 0,33-0,38 mm Angolo 40° Pressione materiale 100-120 bar | |
| Spruzzatura ad alta pressione | in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente Ugello 1,8-2,0 mm Pressione d'iniezione 4-5 bar | |
| Elettrostaticamente | possibilmente, in funzione dell'impianto | |
| Quantità di applicazione | senza perdita di applicazione 85-100 g/m ² spessore dello strato 40 µm dopo l'aggiunta di indurente | teorico |
| Essiccazione in forno | fino a 100 °C possibile (temperatura dell'oggetto) | |
| Essiccazione all'aria | 20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria | |
| Essiccazione fuori polvere | dopo 30 minuti (grado di secchezza 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Antiscivolo | dopo 24 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 | Utilizzare il primer FreiLacke a base di solvente su tutti i rivestimenti completamente induriti come promotore di adesione; carteggiare il substrato se necessario. |
|-----------------------|--|

Note

| | |
|---|--|
| Info EFD | Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 118 und 170. |
| 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. |



KE1043H_HU0032

EFDEDUR-Vernice finitura a martello

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.