



GS1051H_HU0010

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
Substrato	Plastica, non meglio definita, Metalli non ferrosi, Acciaio

Caratteristiche generali del prodotto

Base del legante	Resina acrilica		
Colore	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta		
Brillantezza	Satinato opaco	15-35 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	3000-9000 mPa*s, cilindro 6, 60 rotazione		DIN EN ISO 2555
Peso specifico	1,24-1,44 g/ml dopo aggiunta di indurente		Teorico
Corpi solidi	66-72 % dopo l'aggiunta di indurente		Teorico
Contenuto solido volumetrico	369-409 ml/kg dopo aggiunta di indurente		Teorico
Prodotto di riferimento	I valori specificati si riferiscono al prodotto GS1051HRA910.		
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

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.
------------------------	---

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 0

Data di revisione: 11 giu 2025

Data di stampa: 11 giu 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**GS1051H_HU0010****EFDEDUR-Vernice struttura**

Proposta di configurazione	Substrato	Acciaio
	Fondo	ER1912M Rapporto di miscelazione 5:1 HE0052 Spessore film secco 70-90 µm
	Vernice di finitura	GS1051H Rapporto di miscelazione 10:1 HU0010 Spessore film secco 60-120 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	HU0010	
Rapporto di miscelazione	Parti in peso 10:1 Parti del volume 8:1	
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 Airless	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	
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.	
Spruzzatura HVLP	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente	
Rullatura/verniciatura	con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore	

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 0

Data di revisione: 11 giu 2025

Data di stampa: 11 giu 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**GS1051H_HU0010****EFDEDUR-Vernice struttura**

Elettrostaticamente	possibilmente, in funzione dell'impianto	
Quantità di applicazione	senza perdita di applicazione 150-170 g/m ² spessore dello strato 60 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 5 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
Essiccazione completa	dopo 7 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Diluizione EFD 400500	

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.