



## UR1411D\_HU0400

### EFDEDUR-UHS-Top coat

#### Descrizione del prodotto

<b>Tecnologia dei prodotti</b>	rivestimento ad alto solido	
<b>Applicazione settore</b>	es. nel settore impiantistica/macchinari	
<b>Stabilità</b>	buono	
<b>Substrato</b>	Acciaio, Ghisa, Acciaio sabbiato, acciaio ferrifugato	

#### Caratteristiche generali del prodotto

<b>Base del legante</b>	Resina acrilica	
<b>Colore</b>	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta	
<b>Brillare visivamente</b>	Satinato opaco	
<b>Viscosità</b>	Tempo di flusso 100-150 sec., 4 mm tazza di flusso	DIN 53211
<b>Peso specifico</b>	1,55-1,65 g/ml dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Corpi solidi</b>	75-77 % dopo l'aggiunta di indurente	Teorico
<b>Contenuto solido volumetrico</b>	350-375 % dopo aggiunta di indurente	Teorico
<b>Prodotto di riferimento</b>	I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1411DRA905.	
<b>Durata di stoccaggio</b>	nei contenitori originali, almeno 12 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. sabbiatura, macinazione) o processi di pretrattamento chimico (es. fosfatazione) a seconda dei requisiti.	
<b>Proposta di configurazione</b>	<b>Substrato</b>	Su lamiera di acciaio sabbiata
	<b>Fondo</b>	UR1930M Rapporto di miscelazione 6:1 HU0400 Spessore film secco 80 µm
	<b>Vernice di finitura</b>	UR1411D Spessore dello strato 80 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).	

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.



## UR1411D\_HU0400 EFDEDUR-UHS-Top coat

<b>Catalizzatore</b>	HU0400	
<b>Rapporto di miscelazione</b>	Parti in peso 9:1 Parti del volume 4,9:1	
<b>Diluizione</b>	Diluizione EFD 400500	
<b>Temperatura di lavorazione</b>	Temperatura ambiente 18-24 °C	
<b>Tempo di lavorazione</b>	max. 4 ore / 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.	
<b>Spruzzatura Airmix</b>	con viscosità di fabbrica ugello 0,28 mm angolo 40° pressione del materiale 80-120 bar	
<b>Spruzzatura ad alta pressione</b>	in viscosità di fabbrica dopo l'aggiunta dell'indurente Ugello 1,8 mm Pressione d'iniezione 4 bar	
<b>Quantità di applicazione</b>	senza perdita di applicazione 210-230 g/m <sup>2</sup> spessore dello strato 80 µm dopo l'aggiunta di indurente	teorico
<b>Essiccazione fuori polvere</b>	dopo 20-25 minuti (grado di secchezza 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Antiscivolo</b>	dopo 3 ore (grado di secchezza 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Essiccazione completa</b>	dopo 10 giorno/i (smorzamento del pendolo)	DIN EN ISO 1522
<b>Pulizia dell'attrezzatura di lavoro</b>	Diluizione EFD 400500	

### Note

<b>Info EFD</b>	Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in EFD Info. No. 170+510.	
<b>Tutela del lavoro e della salute</b>	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.	
<b>Condizioni di esecuzione della prova</b>	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.	