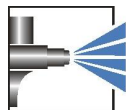


## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935M/HE0041

<b>Proprietà</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Rivestimento bicomponente diluibile in acqua</li> <li>■ Applicazione per es. nell'ingegneria meccanica automobilistica</li> <li>■ Asciugatura superficiale rapida</li> <li>■ Protezione dalla corrosione molto buona</li> <li>■ Tecnica "bagnato su bagnato"</li> <li>■ Buona levigabilità</li> <li>■ Sovraverniciabilità rapida</li> <li>■ Buona adesione su acciaio e metalli non ferrosi</li> </ul>																																		
<b>Dati tecnici / fisici</b>	<table border="1"> <tbody> <tr> <td>■ Base del legante</td> <td>Resina epossidica reticola con poliammine</td> </tr> <tr> <td>■ Colore</td> <td>Tutte le tonalità comuni</td> </tr> <tr> <td>■ Brillantezza DIN EN ISO 2813</td> <td>Opaco 40-50 Angolo 85°</td> </tr> <tr> <td>■ Viscosità</td> <td>2000-2400 mPa.s/ Cilindro 5 60 rotazione/ min.</td> </tr> <tr> <td>■ Catalizzatore</td> <td>HE0041 si veda la Scheda tecnica</td> </tr> <tr> <td>■ Rapporto di miscelazione</td> <td>Parti in peso 8:1</td> </tr> <tr> <td>■ Rapporto di miscelazione</td> <td>Parti in volume 6,3:1</td> </tr> <tr> <td>■ Diluizione</td> <td>acqua demineralizzata</td> </tr> <tr> <td>■ Valore pH</td> <td>8,0-9,0</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,32-1,42 g/ml</td> </tr> <tr> <td>■ Densità determinazione teorica</td> <td>1,28-1,38 g/ml dopo aggiunta di catalizzatore</td> </tr> <tr> <td>■ Corpi solidi determinazione teorica</td> <td>60,7-61,7 %</td> </tr> <tr> <td>■ Corpi solidi determinazione teorica</td> <td>58,5-59,8 % dopo aggiunta di catalizzatore</td> </tr> <tr> <td>■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica</td> <td>322-342 ml/kg</td> </tr> <tr> <td>■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica</td> <td>327-347 ml/kg dopo aggiunta di catalizzatore</td> </tr> <tr> <td>■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione</td> <td>173-183 g/m<sup>2</sup>, Spessore dello strato 60 µm Dopo aggiunta di catalizzatore</td> </tr> <tr> <td>■ Colore di riferimento dei valori indicati</td> <td>Colore di WE1935MRU124</td> </tr> </tbody> </table>	■ Base del legante	Resina epossidica reticola con poliammine	■ Colore	Tutte le tonalità comuni	■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	Opaco 40-50 Angolo 85°	■ Viscosità	2000-2400 mPa.s/ Cilindro 5 60 rotazione/ min.	■ Catalizzatore	HE0041 si veda la Scheda tecnica	■ Rapporto di miscelazione	Parti in peso 8:1	■ Rapporto di miscelazione	Parti in volume 6,3:1	■ Diluizione	acqua demineralizzata	■ Valore pH	8,0-9,0	■ Densità determinazione teorica	1,32-1,42 g/ml	■ Densità determinazione teorica	1,28-1,38 g/ml dopo aggiunta di catalizzatore	■ Corpi solidi determinazione teorica	60,7-61,7 %	■ Corpi solidi determinazione teorica	58,5-59,8 % dopo aggiunta di catalizzatore	■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	322-342 ml/kg	■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	327-347 ml/kg dopo aggiunta di catalizzatore	■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	173-183 g/m <sup>2</sup> , Spessore dello strato 60 µm Dopo aggiunta di catalizzatore	■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WE1935MRU124
■ Base del legante	Resina epossidica reticola con poliammine																																		
■ Colore	Tutte le tonalità comuni																																		
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	Opaco 40-50 Angolo 85°																																		
■ Viscosità	2000-2400 mPa.s/ Cilindro 5 60 rotazione/ min.																																		
■ Catalizzatore	HE0041 si veda la Scheda tecnica																																		
■ Rapporto di miscelazione	Parti in peso 8:1																																		
■ Rapporto di miscelazione	Parti in volume 6,3:1																																		
■ Diluizione	acqua demineralizzata																																		
■ Valore pH	8,0-9,0																																		
■ Densità determinazione teorica	1,32-1,42 g/ml																																		
■ Densità determinazione teorica	1,28-1,38 g/ml dopo aggiunta di catalizzatore																																		
■ Corpi solidi determinazione teorica	60,7-61,7 %																																		
■ Corpi solidi determinazione teorica	58,5-59,8 % dopo aggiunta di catalizzatore																																		
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	322-342 ml/kg																																		
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	327-347 ml/kg dopo aggiunta di catalizzatore																																		
■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	173-183 g/m <sup>2</sup> , Spessore dello strato 60 µm Dopo aggiunta di catalizzatore																																		
■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WE1935MRU124																																		
<b>Substrato</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Acciaio, substrati passivati o pretrattati</li> </ul>																																		
<b>Pre-trattamento</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, ruggine, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. Per accertare la compatibilità dei tipi di</li> </ul>																																		

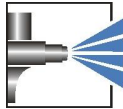
Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935M/HE0041

	<p>vernice con il substrato si consigliano delle verifiche preliminari. In caso di sollecitazioni elevate consigliamo: per la protezione dalla corrosione, per es. fosfatazione per l'adesione - per es. sabbiatura, decapaggio, levigatura</p>	
<b>Proposta di configurazione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Substrato su lamiera in acciaio sabbiata</li> <li>■ Fondo WE1935MRU124 Rapporto di miscelazione 8:1/ HE0041 Spessore del film secco 60 µm</li> <li>■ Vernice di finitura WU1488GRG743 Rapporto di miscelazione 3,3:1/ HU0448 Spessore del film secco 70 µm</li> </ul>	
<b>Prove meccaniche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409 Gt 0</li> </ul>	
<b>Prove di resistenza</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH) 240 Ore Grado di vescicamento 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2</li> <li>■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227 744 Ore Infiltrazione Wb &lt; 1 mm DIN EN ISO 4628-8</li> <li>■ Resistenza termica Sollecitazione breve 120°C</li> <li>■ Resistenza chimica Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.</li> </ul>	
<b>Lavorazione e applicazione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Agitare bene prima dell'impiego o mescolare in modo omogeneo i componenti (ad es. con un miscelatore ad alta velocità). Per evitare la formazione di una pellicola superficiale, ricoprire con uno strato di acqua. Lo spessore del film secco non deve superare i 250 µm - pericolo di bolle di reazione.</li> <li>■ Temperatura dell'oggetto 10-30 °C</li> <li>■ Condizioni di lavorazione Temperatura ambiente 18-25 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %</li> <li>■ Tempo di lavorazione max. 5 ore / 20 °C Il termine del tempo di lavorazione non è riconoscibile dalla gelatinizzazione. Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.</li> <li>■ Spruzzatura Airmix 130-150 Sec./ 6 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello 0,33 mm Angolo 30° Pressione del materiale 120 bar Pressione di nebulizzazione 4</li> <li>■ Spruzzatura ad alta pressione 50-70 sec./ 4 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello 1,7 mm Pressione di spruzzatura 3 bar</li> <li>■ Rullatura / verniciatura con viscosità di fabbrica</li> <li>■ Sovraverniciabilità possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca</li> <li>■ Pulizia dell'attrezzatura di lavoro Immediatamente con acqua; event. aggiungere</li> </ul>	

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.



## FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935M/HE0041

		5-10% del peso Detergente EFD 400916 Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424.
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza</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.</li> </ul>	
<b>Indurimento</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Essiccazione all'aria</li> </ul>	con 18-25°C, 40-60% umidità relativa con ventilazione
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Essiccazione fuori polvere</li> </ul>	dopo 15 min (Grado di essiccamento 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Antiscivolo</li> </ul>	dopo 2 ore (Grado di essiccamento 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Essiccazione completa</li> </ul>	dopo 8 giorni (Smorzamento delle oscillazioni pendolari / DIN EN ISO 1522)
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Essiccazione in forno</li> </ul>	possibile fino a 70°C
<b>Durata di stoccaggio</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25°C.</li> </ul>	
		<p>Proteggere dal gelo. I contenitori aperti vanno utilizzati al più presto.</p> <p>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.</p>
<b>Note speciali</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>EFD-Info</b> Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in Info EFD N° 111 + 510</li> </ul>	
	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ <b>Condizioni di esecuzione della prova</b> Tutte le informazioni si riferiscono all'atmosfera standard 23/50 DIN EN 23270. Queste indicazioni si basano sulla nostra conoscenza del prodotto ed esperienza. Non abbiamo alcun influsso sull'applicazione in quanto tale. Per ulteriori informazioni siamo a vostra disposizione.</li> </ul> <p>Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica</p>	