



UR1055H_HU0061 EFDEDUR-Vernice

Descrizione del prodotto

| | |
|---|---|
| Tecnologia dei prodotti | rivestimento 2K a base di solvente |
| Applicazione settore | es. nel settore impiantistica/macchinari |
| Applicazione | per l'impiego all'interno e all'esterno |
| Resistenza a luce e agenti atmosferici | ottimo |
| Substrato | PMMA (polimetilmetacrilato), PVC (polivinilcloruro), Metalli non ferrosi, Acciaio |

Caratteristiche generali del prodotto

| | | | |
|-------------------------------------|---|----------------------|-----------------|
| Base del legante | Resina acrilica | | |
| Colore | secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta | | |
| Brillantezza | Lucido | 40-50 GU, angolo 20° | DIN EN ISO 2813 |
| Viscosità | Tempo di flusso 45-55 sec., 4 mm tazza di flusso | | DIN 53211 |
| Peso specifico | 1,10-1,30 g/ml dopo aggiunta di indurente | | Teorico |
| Corpi solidi | 55,5-61,5 % dopo l'aggiunta di indurente | | Teorico |
| Contenuto solido volumetrico | 44,0-46,0 % dopo aggiunta di indurente | | Teorico |
| Prodotto di riferimento | I valori specificati si riferiscono al prodotto UR1055HRA903. | | |
| 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. sabbatura, 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 µm | |



UR1055H_HU0061

EFDEDUR-Vernice

| | | |
|--|--|--|
| | Vernice di finitura | UR1055H Rapporto di miscelazione 5:1 HU0061 Spessore film secco 50 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 | HU0061 | |
| Rapporto di miscelazione | Parti in peso 5:1 Parti del volume 3,8:1 | |
| Diluizione | Diluizione EFD 400320 | |
| 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 mm Angolo 40° Pressione materiale 150 bar | |
| Spruzzatura ad alta pressione | Dopo l'aggiunta dell'catalizzatore, impostare su 20-25 sec / DIN 53211 4 mm Tazza di scarico Ugello 1,8 mm Pressione di spruzzo 3-4 bar | |
| Rullatura/verniciatura | rullatura/verniciatura | con viscosità di erogazione dopo aggiunta di catalizzatore Se si formano bolle durante la laminazione e la verniciatura, aggiungere da 0,5 a 1,0% in peso di EFD-rilassante 300807. |
| Quantità di applicazione | senza perdita di applicazione 125-140 g/m ² spessore dello strato 50 µm dopo l'aggiunta di indurente | teorico |
| Essiccazione all'aria | 20 °C, 50 % Umidità relativa dell'aria | |
| Essiccazione in forno | fino a 100 °C possibile (temperatura dell'oggetto) | |
| Essiccazione fuori polvere | dopo 30 minuti (grado di secchezza 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Antiscivolo | dopo 4 ore (grado di secchezza 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Essiccazione completa | dopo 10 giorno/i (smorzamento del pendolo) | DIN EN ISO 1522 |
| Pulizia dell'attrezzatura di lavoro | Diluizione EFD 400500 | |

Note

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

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 1

Data di revisione: 21 gen 2025

Data di stampa: 21 gen 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1055H_HU0061 EFDEDUR-Vernice

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.