


EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe
WU1963M/HU0150

Proprietà	<ul style="list-style-type: none"> Rivestimento bicomponente diluibile in acqua Applicazione per es. nell'ingegneria meccanica automobilistica Asciugatura superficiale rapida Resistenza a luce e agenti atmosferici buona 	
Dati tecnici / fisici	<ul style="list-style-type: none"> Base del leganteLa resina acrilica reticola con il poliisocianato ColoreTutte le tonalità comuni Brillantezza visualeOpaco Viscosità DIN 53211 (ex)Tempo di efflusso 40-45 Secondi Viscosimetro a efflusso 4 mm CatalizzatoreHU0150 si veda la Scheda tecnica Rapporto di miscelazioneParti in peso 6:1 Rapporto di miscelazioneParti in volume 5,8:1 Diluizioneacqua demineralizzata Valore pH8,0-8,8 Densità determinazione teorica1,1-1,2 g/ml Densità determinazione teorica1,15-1,20 g/ml dopo aggiunta di catalizzatore Corpi solidi determinazione teorica46-50 % Corpi solidi determinazione teorica48-53 % dopo aggiunta di catalizzatore Contenuto solido volumetrico determinazione teorica330-350 ml/kg Contenuto solido volumetrico determinazione teorica380-400 ml/kg dopo aggiunta di catalizzatore Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione100-110 g/m², Spessore dello strato 40 µm Dopo aggiunta di catalizzatore Colore di riferimento dei valori indicatiColore di WU1963MRU905 	
Substrato	<ul style="list-style-type: none"> Acciaio, substrati passivati o pretrattati Fondo 	
Pre-trattamento	<ul style="list-style-type: none"> La superficie deve essere priva di sostanze che potrebbero interferire con l'aderenza, come resti oleosi, grassi, residui di cera e di agenti di distacco. Per accertare la compatibilità dei tipi di vernice con il substrato si consigliano delle verifiche preliminari. 	
Proposta di configurazione	<ul style="list-style-type: none"> Substratosecondo indicazione del cliente Vernice di finituraWU1963MRU905 	

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.


EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe
WU1963M/HU0150

		Rapporto di miscelazione 6:1/ HU0150 Spessore del film secco 40 µm
Prove meccaniche	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0
	■ Resistenza termica	Sollecitazione breve 120°C
	■ Resistenza chimica	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.
Lavorazione e applicazione	■	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 70 µm - pericolo di bolle di reazione.
	■ Temperatura dell'oggetto	10-30 °C
	■ Condizioni di lavorazione	Temperatura ambiente 18-22 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %
	■ Tempo di lavorazione	max. 4 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.
	■ Spruzzatura Airmix	30-40 Sec./ 4 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello 0,23 mm Angolo 30° Pressione del materiale 80 bar Pressione di nebulizzazione 2-4
	■ Spruzzatura ad alta pressione	30-40 sec./ 4 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello 1,5 mm Pressione di spruzzatura 3 bar
	■ Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Immediatamente con acqua; event. aggiungere 5-10% del peso Detergente EFD 400916 Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424. Il catalizzatore non è miscibile con acqua! La pulizia va eseguita con solventi organici.
	■ Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza	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.
Indurimento	■ Essiccazione all'aria	con 20°C, 50% umidità relativa con ventilazione
	■ Essiccazione fuori polvere	dopo 30 min (Grado di essiccazione 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Antiscivolo	dopo 8 ore (Grado di essiccazione 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Essiccazione completa	dopo 8 giorni (Smorzamento delle oscillazioni pendolari / DIN EN ISO

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.



EFDEDUR-Hydro-Lackfarbe

WU1963M/HU0150

	1522)
	■ Essiccazione in forno possibile fino a 80°C
Durata di stoccaggio	<p>■ Nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25°C.</p> <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>
Note speciali	<p>■ EFD-Info Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in Info EFD N° 111 + 510</p> <p>■ Condizioni di esecuzione della prova 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.</p> <p>Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica</p>