



## EFDEDUR-Hydro Vernice strutt. WU1008H/HU0208

### Proprietà

- Rivestimento bicomponente diluibile in acqua
- Applicazione per es. nel settore impiantistica/macchinari
- Effetto metallizzato
- Asciugatura superficiale rapida
- Essiccazione forzata possibile
- Resistenza chimica buona
- Buona adesione su acciaio e metalli non ferrosi
- Buona stabilità

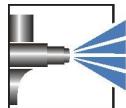
### Dati tecnici / fisici

■ Base del legante	La resina acrilica reticolata con il poliisocianato
■ Colore	Tonalità metallizzate
■ Brillantezza visuale	Satinato lucido
■ Viscosità DIN 53211 (ex)	Tempo di efflusso 90-110 Secondi Viscosimetro a efflusso 4 mm
■ Catalizzatore	HU0208 si veda la Scheda tecnica
■ Rapporto di miscelazione	Parti in peso 6:1
■ Rapporto di miscelazione	Parti in volume 4,7:1
■ Diluizione	acqua demineralizzata
■ Valore pH	8-9
■ Densità determinazione teorica	1,28-1,48 g/ml
■ Densità determinazione teorica	1,22-1,42 g/ml dopo aggiunta di catalizzatore
■ Corpi solidi determinazione teorica	58-60 %
■ Corpi solidi determinazione teorica	59-63 % dopo aggiunta di catalizzatore
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	250-280 ml/kg
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	300-330 ml/kg dopo aggiunta di catalizzatore
■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	120-130 g/m <sup>2</sup> , Spessore dello strato 40 µm
■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WU1008HRA906

### Substrato

- Acciaio, substrati passivati o pretrattati
- Fondo
- Acciaio inox

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.

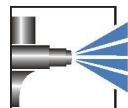


## EFDEDUR-Hydro Vernice strutt.

### WU1008H/HU0208

<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, schegge, scaglie di laminazione, residui di cera e di agenti di distacco. Per accertare la compatibilità dei tipi di vernice con il substrato si consigliano delle verifiche preliminari.</li> <li>In caso di sollecitazioni elevate consigliamo: per la protezione dalla corrosione, per es. fosfatazione per l'adesione - per es. sabbiatura, decapaggio, levigatura</li> </ul>	
<b>Proposta di configurazione</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Substrato su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro</li> <li>■ Vernice di finitura WU1008HRA906 Rapporto di miscelazione 6:1/ HU0208 Spessore del film secco 40 µm</li> </ul>	
<b>Prove meccaniche</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409 Gt 0</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.</li> <li>Lo spessore del film secco non deve superare i 80 µm - pericolo di bolle di reazione.</li> <li>■ Temperatura dell'oggetto 10-30 °C</li> <li>■ Condizioni di lavorazione Temperatura ambiente 18-22 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %</li> <li>■ Tempo di lavorazione max. 5 ore/ 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.</li> <li>■ Spruzzatura Airmix 30-60 Sec./ 6 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello 0,33 mm Angolo 30° Pressione del materiale 100 bar Pressione di nebulizzazione 2</li> <li>■ Spruzzatura ad alta pressione 30-60 sec./ 6 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello 2 mm Pressione di spruzzatura 3 bar</li> <li>■ Rullatura / verniciatura con viscosità di fabbrica</li> <li>■ Elettrostaticamente possibilmente, in funzione dell'impianto</li> <li>■ Sovraverniciabilità possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca</li> <li>■ 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.</li> </ul>	
	<p><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.</p>	
<b>Indurimento</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Essiccazione all'aria con 20°C, 50% umidità relativa con ventilazione</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.



## EFDEDUR-Hydro Vernice strutt. WU1008H/HU0208

	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Essiccazione fuori polvere      dopo 15 min (Grado di essiccamento 1/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Antiscivolo      dopo 4 ore (Grado di essiccamento 4/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Essiccazione completa      dopo 8 giorni (Smorzamento delle oscillazioni pendolari / DIN EN ISO 1522)</li> <li>■ Essiccazione in forno      possibile fino a 80°C</li> </ul>
<b>Durata di stoccaggio</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Nei contenitori originali, almeno 9 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> <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>