

FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935L/HE0041

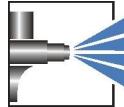
Proprietà

- Rivestimento bicomponente diluibile in acqua
- Applicazione per es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
- Asciugatura superficiale rapida
- Protezione dalla corrosione molto buona
- Tecnica "bagnato su bagnato"
- Buona levigabilità
- Sovraverniciabilità rapida
- Buona stabilità

Dati tecnici / fisici

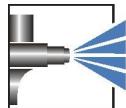
■ Base del legante	Resina epossidica reticolata con poliammine
■ Colore	Tutte le tonalità comuni
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	Opaco 40-50 Angolo 85°
■ Viscosità	1000-1500 mPa.s/ Cilindro 5 60 rotazione/ min.
■ Catalizzatore	HE0041 si veda la Scheda tecnica
■ Rapporto di miscelazione	Parti in peso 8:1
■ Rapporto di miscelazione	Parti in volume 6,4:1
■ Diluizione	acqua demineralizzata
■ Valore pH	8,0-9,0
■ Densità determinazione teorica	1,29-1,39 g/ml
■ Densità determinazione teorica	1,28-1,38 g/ml dopo aggiunta di catalizzatore
■ Corpi solidi determinazione teorica	56,5-60,5 %
■ Corpi solidi determinazione teorica	59-60 % dopo aggiunta di catalizzatore
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	436-456 ml/kg
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	339-359 ml/kg dopo aggiunta di catalizzatore
■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	168-178 g/m², Spessore dello strato 60 µm Dopo aggiunta di catalizzatore
■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WE1935LRU113
■ Substrato	Acciaio, substrati passivati o pretrattati
■ Pre-trattamento	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 accettare la compatibilità dei tipi di

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 WE1935L/HE0041

	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	
Proposta di configurazione	■ Substrato	su lamiera in acciaio sabbiata
	■ Fondo	WE1935LRU113 Rapporto di miscelazione 8:1/ HE0041 Spessore del film secco 60 µm
	■ Vernice di finitura	WU1488GRG743 Rapporto di miscelazione 3,3:1/ HU0448 Spessore del film secco 70 µm
Prove meccaniche	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0
Prove di resistenza		
	■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	240 Ore Grado di vescicamento 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	744 Ore Infiltrazione Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ 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 250 µm - pericolo di bolle di reazione.
	■ Temperatura dell'oggetto	10-30 °C
	■ Condizioni di lavorazione	Temperatura ambiente 18-25 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %
	■ 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.
	■ 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
	■ Spruzzatura ad alta pressione	50-70 sec./ 4 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello 1,7 mm Pressione di spruzzatura 3 bar
	■ Rullatura / verniciatura	con viscosità di fabbrica
	■ Sovraverniciabilità	possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca
	■ Pulizia dell'attrezzatura di lavoro	Immediatamente con acqua; event. aggiungere



FREOPOX-Hydro-Grundierung WE1935L/HE0041

	<p>5-10% del peso Detergente EFD 400916 Attrezzi seccati con solvente org., per es. Diluizione EFD 400424.</p>	
Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza		
	<p>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>	
Indurimento	■ Essiccazione all'aria	con 18-25°C, 40-60% umidità relativa con ventilazione
	■ Essiccazione fuori polvere	dopo 15 min (Grado di essiccamento 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Antiscivolo	dopo 2 ore (Grado di essiccamento 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Essiccazione completa	dopo 8 giorni (Smorzamento delle oscillazioni pendolari / DIN EN ISO 1522)
	■ Essiccazione in forno	possibile fino a 70°C
Durata di stoccaggio	<p>■ Nei contenitori originali, almeno 12 mesi a 5-25°C. Proteggere dal gelo. 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.</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>	