



EFDEDUR-Hydro Vernice strutt. WU1008Z/HU0208

Proprietà	■ Rivestimento bicomponente diluibile in acqua	
	■ Applicazione per es. nel settore impiantistica/macchinari	
	■ Effetto strutturato	
	■ 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 reticola con il poliisocianato
	■ Colore	Tutte le tonalità comuni
	■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	Satinato lucido 50-70 Angolo 60° Il grado di lucentezza dipende fortemente dalla struttura. Il valore indicato si riferisce a una superficie liscia e poco strutturata.
	■ Viscosità	2000-5000 mPa.s/ Cilindro 5 60 rotazione/ min.
	■ Catalizzatore	HU0208 si veda la Scheda tecnica
	■ Rapporto di miscelazione	Parti in peso 5:1
	■ Rapporto di miscelazione	Parti in volume 3,9:1
	■ Diluizione	acqua demineralizzata
	■ Valore pH	7-9
	■ Densità determinazione teorica	1,31-1,51 g/ml
	■ Densità determinazione teorica	1,25-1,45 g/ml dopo aggiunta di catalizzatore
	■ Corpi solidi determinazione teorica	60,5-64,5 %
	■ Corpi solidi determinazione teorica	62-66 % dopo aggiunta di catalizzatore
	■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	270-310 ml/kg
	■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	325-365 ml/kg dopo aggiunta di catalizzatore
	■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	230-250 g/m², Spessore dello strato 80 µm
	■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WU1008ZRA901

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.

WU1008Z/HU0208

Substrato	■ Acciaio, substrati passivati o pretrattati ■ Fondo						
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 accertare la compatibilità dei tipi di 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	<table> <tr> <td>■ Substrato</td><td>su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro</td></tr> <tr> <td>■ Vernice di finitura</td><td>WU1008ZRA901 Rapporto di miscelazione 5:1/ HU0208 Spessore del film secco 80 µm</td></tr> </table>	■ Substrato	su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro	■ Vernice di finitura	WU1008ZRA901 Rapporto di miscelazione 5:1/ HU0208 Spessore del film secco 80 µm		
■ Substrato	su lamiera in acciaio con fosfatazione al ferro						
■ Vernice di finitura	WU1008ZRA901 Rapporto di miscelazione 5:1/ HU0208 Spessore del film secco 80 µm						
Prove meccaniche	<table> <tr> <td>■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409</td><td>Gt 0</td></tr> <tr> <td>■ Resistenza termica</td><td>Sollecitazione breve 120°C</td></tr> <tr> <td>■ Resistenza chimica</td><td>Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.</td></tr> </table>	■ 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.
■ 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 100 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. 5 ore/ 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate. ■ 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 ■ Spruzzatura ad alta pressione 30-60 sec./ 6 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello 2 mm Pressione di spruzzatura 3 bar ■ Rullatura / verniciatura con viscosità di fabbrica ■ Elettrostaticamente possibilmente, in funzione dell'impianto ■ Sovraverniciabilità possibile con lo stesso tipo, subito dopo asciugatura opaca ■ 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. ■ Indicazioni sulla salute e sulla sicurezza Rispettare le misure precauzionali generalmente applicate per la manipolazione						



EFDEDUR-Hydro Vernice strutt. WU1008Z/HU0208

	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 15 min (Grado di essiccamento 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Antiscivolo	dopo 4 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 80°C
Durata di stoccaggio	■ 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.	
Note speciali	■ EFD-Info Ulteriori informazioni tecniche sono disponibili in Info EFD N° 111 + 510	
	■ 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. Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica	