

EFDEDUR-idrovern. struttura

WU1024H/HU0208

Proprietà

- Rivestimento bicomponente diluibile in acqua
- Applicazione per es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
- Asciugatura superficiale rapida
- Resistenza meccanica buona
- Buona stabilità
- Effetto ritardante di fiamma

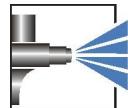
Dati tecnici / fisici

■ Base del legante	Resina acrilica
■ Colore	Tutte le tonalità comuni
■ Brillantezza DIN EN ISO 2813	Satinato lucido 10-25 Angolo 85° Il grado di lucentezza dipende fortemente dalla struttura. Il valore indicato si riferisce a una superficie liscia e poco strutturata.
■ Viscosità	3000-5000 mPa.s/ Cilindro 5 60 rotazione/ min.
■ Catalizzatore	HU0208 si veda la Scheda tecnica
■ Rapporto di miscelazione	Parti in peso 6:1
■ Rapporto di miscelazione	Parti in volume 4,3:1
■ Diluizione	acqua demineralizzata
■ Valore pH	7,5-8,5
■ Densità determinazione teorica	1,39-1,59 g/ml
■ Densità determinazione teorica	1,29-1,49 g/ml dopo aggiunta di catalizzatore
■ Corpi solidi determinazione teorica	64,4-68,4 %
■ Corpi solidi determinazione teorica	65,1-69,1 % dopo aggiunta di catalizzatore
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	310-350 ml/kg
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	370-390 ml/kg dopo aggiunta di catalizzatore
■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	200-220 g/m ² , Spessore dello strato 80 µm
■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WU1024HRA735

Substrato

- Vetroresina
- Fondo

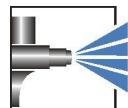
Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri prodotti avviene secondo quanto prescritto dalle nostre condizioni commerciali, di fornitura e di pagamento.



EFDEDUR-idrovern. struttura

WU1024H/HU0208

Pre-trattamento	■ 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"> ■ Substrato su polimeri plastici termoindurenti Vetroresina ■ Fondo WU1995MRU735 Rapporto di miscelazione 10:1/HU0448 Spessore del film secco 60 µm ■ Vernice di finitura WU1024HRA735 Rapporto di miscelazione 6:1/ HU0208 Spessore del film secco 60 µm 	
Prove meccaniche	<ul style="list-style-type: none"> ■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409 Gt 0 	
Prove di resistenza	<ul style="list-style-type: none"> ■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH) 480 Ore Grado di vescicamento 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2 ■ Resistenza termica Sollecitazione breve 80°C ■ Resistenza chimica Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test. 	
Lavorazione e applicazione	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 120 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 60-100 Sec./ 4 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello 0,33 mm Angolo 30° Pressione del materiale 120 bar Pressione di nebulizzazione 3 ■ Spruzzatura ad alta pressione 60-80 sec./ 4 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello 1,8 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 	



EFDEDUR-idrovern. struttura

WU1024H/HU0208

	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 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 essiccamiento 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Antiscivolo	dopo 4 ore (Grado di essiccamiento 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 assicurare 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	