

## FREOPOX-idrovern. struttura

### WE1961M/HE0120

#### Proprietà

- Rivestimento bicomponente diluibile in acqua
- Applicazione per es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
- Effetto strutturato
- Asciugatura superficiale rapida
- Resistenza agli urti di sassi buona

#### Dati tecnici / fisici

■ Base del legante	Resina epossidica reticolata con poliammine
■ Colore	Tutte le tonalità comuni
■ Brillantezza visuale	Opaco
■ Viscosità	2400-3600 mPa.s/ Cilindro 5 60 rotazione/ min.
■ Catalizzatore	HE0120 si veda la Scheda tecnica
■ Rapporto di miscelazione	Parti in peso 7:1
■ Rapporto di miscelazione	Parti in volume 5:1
■ Diluizione	acqua demineralizzata
■ Valore pH	7-8
■ Densità determinazione teorica	1,40-1,46 g/ml
■ Densità determinazione teorica	1,30-1,40 g/ml dopo aggiunta di catalizzatore
■ Corpi solidi determinazione teorica	62-65 %
■ Corpi solidi determinazione teorica	60-63 % dopo aggiunta di catalizzatore
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	320-340 ml/kg
■ Contenuto solido volumetrico determinazione teorica	340-350 ml/kg dopo aggiunta di catalizzatore
■ Quantità di applicazione teorico, senza perdita di applicazione	170-180 g/m <sup>2</sup> , Spessore dello strato 60 µm
■ Colore di riferimento dei valori indicati	Colore di WE1961MRU735

#### Substrato

- Acciaio, substrati passivati o pretrattati

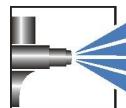
#### Pre-trattamento

- 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 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

- Substrato su lamiera in acciaio sabbiata

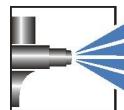
Le nostre schede tecniche intendono fornire una conoscenza sulla base dello stato attuale delle conoscenze. Queste indicazioni, tuttavia, non esonerano da un controllo personale dei nostri prodotti dal punto di vista della loro idoneità ai procedimenti e alle applicazioni desiderati. La vendita dei nostri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



## FREOPOX-idrovern. struttura

### WE1961M/HE0120

	■ Fondo	WE1935LRU113 Rapporto di miscelazione 8:1/HE0041 Spessore del film secco 60 µm
	■ Vernice di finitura	WE1961MRU735 Rapporto di miscelazione 7:1/ HE0120 Spessore del film secco 60 µm
<b>Prove meccaniche</b>	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0
<b>Prove di resistenza</b>		
	■ 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	480 Ore Infiltrazione Wb < 1 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Resistenza chimica	Deve essere verificata. La temperatura e la concentrazione delle sostanze chimiche influenzano notevolmente il risultato del test.
<b>Lavorazione e applicazione</b>		
	■ 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 18-22 °C Umidità relativa dell'aria 40-60 %
	■ Tempo di lavorazione	max. 3 ore/ 20 °C Il tempo di lavorazione potrebbe accorciarsi a temperature e/o pressioni elevate.
	■ Spruzzatura Airless	40-60 Sec./ 6 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello: 0,33 mm Angolo 30° Pressione del materiale 150 bar
	■ Spruzzatura Airmix	40-60 Sec./ 6 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello 0,33 mm Angolo 30° Pressione del materiale 80 bar Pressione di nebulizzazione 3
	■ Spruzzatura ad alta pressione	60-80 sec./ 4 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello 1,7 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.



## FREOPOX-idrovern. struttura

### WE1961M/HE0120

	<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> <li>■ Essiccazione fuori polvere dopo 15 min (Grado di essiccamiento 1/ DIN EN ISO 9117-5)</li> <li>■ Antiscivolo dopo 2 ore (Grado di essiccamiento 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 70°C</li> </ul>	
<b>Durata di stoccaggio</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>■ Nei contenitori originali, almeno 12 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 assicurare 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 + 150</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>	