



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1431H/HU0050

Proprietà	<div><div></div>Rivestimento bicomponente diluibile in acqua</div> <div><div></div>Applicazione per es. nell'ingegneria meccanica automobilistica</div>	
Dati tecnici / fisici	<div><div></div>Base del legante</div>	La resina acrilica reticola con il poliisocianato
	<div><div></div>Colore</div>	Tonalità metallizzate
	<div><div><div></div>Brillantezza</div><div>DIN EN ISO 2813</div></div>	Satinato lucido Angolo 60°
	<div><div><div></div>Viscosità</div><div>DIN 53211 (ex)</div></div>	Tempo di efflusso 40-60 Secondi Viscosimetro a efflusso 4 mm
	<div><div></div>Catalizzatore</div>	HU0050 si veda la Scheda tecnica
	<div><div></div>Rapporto di miscelazione</div>	Parti in peso 6:1
	<div><div></div>Rapporto di miscelazione</div>	Parti in volume 6:1
	<div><div></div>Diluizione</div>	acqua demineralizzata
	<div><div></div>Valore pH</div>	8,0-8,6
	<div><div><div></div>Densità</div><div>determinazione teorica</div></div>	1,04-1,08 g/ml
	<div><div><div></div>Densità</div><div>determinazione teorica</div></div>	1,04-1,08 g/ml dopo aggiunta di catalizzatore
	<div><div><div></div>Corpi solidi</div><div>determinazione teorica</div></div>	28-32 %
	<div><div><div></div>Corpi solidi</div><div>determinazione teorica</div></div>	36-40 % dopo aggiunta di catalizzatore
	<div><div><div></div>Contenuto solido volumetrico</div><div>determinazione teorica</div></div>	230-250 ml/kg
	<div><div><div></div>Contenuto solido volumetrico</div><div>determinazione teorica</div></div>	240-260 ml/kg dopo aggiunta di catalizzatore
	<div><div><div></div>Quantità di applicazione</div><div>teorico, senza perdita di applicazione</div></div>	155-165 g/m², Spessore dello strato 40 µm Dopo aggiunta di catalizzatore
<div><div></div>Colore di riferimento dei valori indicati</div>	Colore di WU1431HRA906	
Substrato	<div><div></div>Fondo</div>	
Pre-trattamento	<div><div></div>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.</div>	
Proposta di configurazione	<div><div></div>Substrato</div>	su lamiera in acciaio sabbiata
	<div><div></div>Fondo</div>	WE1935MRU124 Rapporto di miscelazione 8:1/HE0041 Spessore del film secco 60 µm
	<div><div></div>Vernice di finitura</div>	WU1431HRA906 Rapporto di miscelazione 6:1/ HU0050

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-Metalleffektlack

WU1431H/HU0050

		Spessore del film secco 40 µm
Prove meccaniche	■ Prova di quadrettatura DIN EN ISO 2409	Gt 0
Prove di resistenza	■ Condensa continua DIN EN ISO 6270-2 (CH)	120 Ore Grado di vescicamento 0 (S 0) DIN EN ISO 4628-2
	■ Prova in nebbia salina (NSS) DIN EN ISO 9227	240 Ore Infiltrazione Wb < 0,5 mm DIN EN ISO 4628-8
	■ Resistenza termica	Sollecitazione breve 120°C Sollecitazione continua 70°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 70 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	30-60 Sec./ 4 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello 0,23 mm Angolo 40° Pressione del materiale 80 bar Pressione di nebulizzazione 3
	■ Spruzzatura ad alta pressione	30-50 sec./ 4 mm Viscosimetro a efflusso (DIN 53211) Ugello 1,5 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 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 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.	



EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1431H/HU0050

Indurimento	■ Essiccazione all'aria	con 20°C, 50% umidità relativa con ventilazione
	■ Essiccazione fuori polvere	dopo 60 min (Grado di essiccamento 1/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Antiscivolo	dopo 8 ore (Grado di essiccamento 4/ DIN EN ISO 9117-5)
	■ Essiccazione completa	dopo 8 giorni (Smorzamento delle oscillazioni pendolari / DIN EN ISO 1522)
	■ Essiccazione intermedia	60 min./ 20 °C
	■ Essiccazione in forno	possibile fino a 80°C
Durata di stoccaggio	■ Nei contenitori originali, almeno 6 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° 109 + 111	
	■ 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	