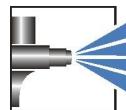


EFDEDUR-Hydro-Metalleffektlack

WU1431H/HU0050

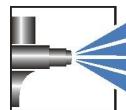
Proprietà	<ul style="list-style-type: none"> ■ Rivestimento bicomponente diluibile in acqua ■ Applicazione per es. nell'ingegneria meccanica automobilistica
Dati tecnici / fisici	<ul style="list-style-type: none"> ■ Base del legante La resina acrilica reticolata con il poliisocianato ■ Colore Tonalità metallizzate ■ Brillantezza Satinato lucido DIN EN ISO 2813 Angolo 60° ■ Viscosità Tempo di efflusso 40-60 Secondi DIN 53211 (ex) Viscosimetro a efflusso 4 mm ■ Catalizzatore HU0050 si veda la Scheda tecnica ■ Rapporto di miscelazione Parti in peso 6:1 ■ Rapporto di miscelazione Parti in volume 6:1 ■ Diluizione acqua demineralizzata ■ Valore pH 8,0-8,6 ■ Densità 1,04-1,08 g/ml determinazione teorica ■ Densità 1,04-1,08 g/ml determinazione teorica dopo aggiunta di catalizzatore ■ Corpi solidi 28-32 % determinazione teorica ■ Corpi solidi 36-40 % determinazione teorica dopo aggiunta di catalizzatore ■ Contenuto solido volumetrico 230-250 ml/kg determinazione teorica ■ Contenuto solido volumetrico 240-260 ml/kg determinazione teorica dopo aggiunta di catalizzatore ■ Quantità di applicazione 155-165 g/m², Spessore dello strato 40 µm teorico, senza perdita di applicazione Dopo aggiunta di catalizzatore ■ Colore di riferimento dei valori Colore di WU1431HRA906 indicati
Substrato	<ul style="list-style-type: none"> ■ Fondo
Pre-trattamento	<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 lamiera in acciaio sabbiata ■ Fondo WE1935MRU124 Rapporto di miscelazione 8:1/HE0041 Spessore del film secco 60 µm ■ Vernice di finitura WU1431HRA906 Rapporto di miscelazione 6:1/ HU0050



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 essiccamiento 1/ DIN EN ISO 9117-5)		
	■ Antiscivolo	dopo 8 ore (Grado di essiccamiento 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			
<ul style="list-style-type: none"> ■ 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 lotti 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				
<ul style="list-style-type: none"> ■ 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. <p>Le informazioni contenute nel presente documento sono indicative e non costituiscono una specifica</p>				