

EFDEDUR

Spritzfüller UR1927

- Fondo poliuretano a 2 componenti contenente solventi per verniciature industriali
- Elevato potere riempitivo
- Rapida essiccazione superficiale e in profondità
- Buona carteggiabilità
- Sovraverniciabilità universale
- Buona adesione su acciaio

Dati tecnici / fisici	Base legante	resina di poliaccrilato reticolante con isocianato
	Tonalità	secondo RAL 840 HR altre tonalità su richiesta
	Grado di brillantezza DIN 67530	opaco 5 - 15 angolo 85°
	Viscosità di fornitura Haake-Viskotester VT02 senz'aggiunta d'induritore	5,5 - 6,5 mPa.s / Spindel 3
	Rapporto di miscelazione parti in peso	6 %
	Rapporto di miscelazione parti in volume	14,3 : 1
	Induritore base	EFDEDUR-Indurente HU0343 poliisocianato
	Tempo di lavorazione dopo aggiunta induritore	max 3 ore / 20 °C
	Diluizione	EFD-Verdünnung 400500
	Densità dopo aggiunta induritore determinazione teorica	1,32 g / ml + / - 0,1
	Contenuto solido dopo aggiunta induritore determinazione teorica	63 % + / - 2
	Contenuto solido volumetrico dopo aggiunta induritore determinazione teorica	335 ml / kg + / - 20
	Consumo teorico dopo aggiunta induritore in forma di fornitura, senza perdita di applicazione	140 fino a 160 g / m ² Spessore dello strato secco 50 µm

Stoccaggio

Come minimo 18 mesi in fusti originali, sempre che questi siano chiusi ermeticamente e vengano stoccati a 5-25 °C. Una volta aperti, i fusti vanno utilizzati entro breve tempo. La data di scadenza della rispettiva partita è indicata sull'etichetta del prodotto. Uno stoccaggio più lungo rispetto al periodo indicato non implica necessariamente che il materiale sia inutilizzabile. In tal caso, per motivi di garanzia della qualità, è però indispensabile controllare le proprietà richieste per la rispettiva applicazione.

Lavorazione e applicazione**Lavorazione**

I componenti vanno miscelati omogeneamente (ad es. con miscelatore rapido).

Spruzzatura Airless: in forma di fornitura dopo aggiunta induritore
 Spruzzatura ad alta pressione: dopo aggiunta induritore e messa a punto a 20 - 30 sec
 Ugello: 1,7 mm Pressione di spruzzatura: 3 - 5 bar

Supporti

Alluminio, ghisa, acciaio, acciaio sabbiato

Trattamento preliminare

Il supporto dev'essere privo di sostanze che impediscono l'adesione, quali per esempio oli, grassi, tensioattivi. In base ai requisiti richiesti si consiglia di applicare adatti procedimenti di pretrattamento chimico (ad es. fosfatazione, cromatazione) oppure meccanico (ad es. sabbiatura).

Proposta di composizione

Supporto:	acciaio		
Fondo:	EFDEDUR-Spritzfüller	UR1927	
Vernice a finire:		EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe	UR1943

Condizioni di lavorazione

al di sopra di 10 °C

Essiccazione

Essiccazione all'aria a 20 °C

Asciutto fuori polvere:	dopo	20	minuti	(grado di secchezza 1/ DIN 53150)
Asciutto maneggiabile:	dopo	4	ore	(grado di secchezza 4/ DIN 53150)
Completamente asciutto:	dopo	2	giorni	(vaporizzazione oscillante/ ISO 1522)

Essiccazione in forno: possibile fino a 100 °C (temperatura oggetto)

Sovraverniciabilità

dopo 30 minuti ad es. con EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe UR1943

Pulitura degli strumenti di lavoro

EFD-Thinner 400500

Istruzioni per la protezione del lavoro e della salute

Durante la lavorazione occorre adottare le misure precauzionali comunemente previste per l'impiego di vernici, ad es. aerazione e disaerazione nonché protezione personale. Maggiori informazioni riguardo le sostanze pericolose, i dati tecnici di sicurezza nonché raccomandazioni per la protezione della salute e dell'ambiente sono rilevabili dalla rispettiva scheda di sicurezza.

Indicazioni speciali**Condizioni d'esame**

Tutte le prove sono state eseguite in clima normale 20/65 DIN 50014.

Nel calcolo del consumo pratico bisogna prevedere valori superiori a quelli teorici, come ad es. rilevabile dalla norma DIN 53220 e dall'esperienza pratica.

I presenti dati si basano sulle nostre nozioni del prodotto e sulle esperienze con esso raccolte. Sull'applicazione stessa non abbiamo alcun'influenza. Siamo a vostra disposizione per maggiori informazioni.

I dati contenuti nella presente scheda sono valori orientativi e non rappresentano una specifica.