



## UR1955G\_HU0061

### EFDEDUR-Lak boja

#### Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panozi Proizvodnja vozila
Upotreba	za unutrašnju i vanjsku primjenu
Otpornost na svjetlost i vremenske uvjete	vrlo dobro

#### Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola		
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit		
Stupanj sjaja	visoko sjajna	75-95 GU, kut 20°	DIN EN ISO 2813
Viskozitet	Vrijeme protoka 80-100 sek., 4 mm protočna čašica		DIN 53211
Gustoća	1,0-1,2 g/ml nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Suha tvar	51-59 % nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Volumen tvrdih djelica	42-45 % nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1955GRA911.		
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 18 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.		
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.		

#### Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
Prijedlog postavljanja	Podlaga	čelik	
	Temeljni nanos	ER1912M Omjer miješanja 5:1 HE0052 Debljina suhog filma 70-90 µm	
	Završna boja	UR1955G Omjer miješanja 5:1 HU0061 Debljina suhog filma 40-50 µm	
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.		
Učvršćivač	HU0061		



## UR1955G\_HU0061 EFDEDUR-Lak boja

<b>Omjer mješanja</b>	Dijelovi po težini 5:1 Dijelovi svezaka 3,66:1	
<b>Razrjeđivač</b>	EFD razrjeđivač 400320	
<b>Radna temperatura</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Upotrebljivost</b>	maks. 4 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
<b>Prskanje - airless</b>	viskoznost isporuke Mlaznica 0,28-0,33 mm Kut 40° Tlak materijala 150 bar	
<b>Prskanje - airmix</b>	u dobavnom viskozitetu Dizna 0,28-0,33 mm, kut 40° Pritisak materijala 80-100 bar Pritisak rasprskivanja 3-4 bar	
<b>Prskanje - visoki pritisak</b>	nakon dodatka učvršćivača nastaviti na 18-22 sek. / [ Variable 2] mm izljevne šalice Promjer dizne 1,8 mm Pritisak špricanja 3-4 bar	DIN 53211
<b>Elektrostatski</b>	moguće, postrojenju prilagodjeno	
<b>Potrošnja</b>	bez gubitka nanošenja 120-135 g/m <sup>2</sup> debljina sloja 50 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
<b>Zračno sušenje</b>	20 °C, 50 % relativna vlaga	
<b>Sušenje u peći</b>	do 100 °C moguće (temperature objekta)	
<b>Prašno suho</b>	nakon 45 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trvrdo na dodir</b>	nakon 8 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Potupno suho</b>	nakon 20 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čišćenje radnih uređaja</b>	EFD razrjeđivač 400500	

### Daljnja prerada lakiranih proizvoda

**Prefarbavanje** nakon 0,5 sati / sobna temperatura cca 20 °C.

### Primjedbe

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.	
<b>Zaštita rada i zdravlja</b>	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.	
<b>Uvjeti ispitivanja</b>	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.  Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.	