



UR1955H_HU0061 EFDEDUR-Lackfarbe

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Fahrzeugbau
Anwendung	für den Innen- und Außeneinsatz
Licht- und Wetterbeständigkeit	sehr gut

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz		
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
Glanzgrad	seidenglänzend	55-70 GU, Winkel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskosität	Auslaufzeit 80-100 Sek., 4 mm Auslaufbecher		DIN 53211
Dichte	1,1-1,3 g/ml nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörper	56-62 % nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörpervolumen	44-46 % nach Härterzugabe		theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1955HRA911.		
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 18 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.		
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.		

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).		
Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl	
	Grundierung	ER1912M Mischungsverhältnis 5:1 HE0052 Trockenfilmdicke 70-90 µm	
	Decklack	UR1955H Mischungsverhältnis 5:1 HU0061 Trockenfilmdicke 40-50 µm	



UR1955H_HU0061 EFDEDUR-Lackfarbe

Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HU0061	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 5:1 Volumenteile 3,66:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 4 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität Düse 0,28-0,33 mm Winkel 40° Materialdruck 150 bar	
Spritzen-Airmix	in Lieferviskosität Düse 0,28-0,33 mm Winkel 40° Materialdruck 80-100 bar Zerstäuberdruck 3-4 bar	
Spritzen-Hochdruck	nach Härterzugabe einstellen auf 18-22 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,8 mm Spritzdruck 3-4 bar	DIN 53211
Elektrostatisch	möglich, anlagenspezifisch	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 125-140 g/m ² Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Ofentrocknung	bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)	
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 45 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 8 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 20 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400500	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung nach 0,5 Std. / Raumtemperatur ca. 20 °C.

Hinweise

EFD-Info Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.



UR1955H_HU0061 EFDEDUR-Lackfarbe

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.