



UR1025H_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Lak

Popis produktu

Technologie výrobu	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Bloková odolnost	dobré
Podklad	Ocel, Pozinkovaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	hedvábný lesk	60-75 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 45-55 sek., 4 mm průtoková nádobka		DIN 53211
Hustota	1,35-1,65 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	68-75 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	50,5-55,0 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1025HRA715.		
Skladování	v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.		
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.		

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.		
Návrh skladby	Podklad	Na ocelovém plechu upraveném zinečnatým fosfátováním	
	Krycí lak	UR1025H Poměr míchání 8:1 HU0400 Tloušťka suchého filmu 40 µm	
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).		
Tužidlo	HU0400		
Poměr míchání	Hmotnostní díly 8:1 Části svazku 5:1		

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 1/2 | Verze 0

Datum revize: 9. 8. 2024

Datum vydání: 16. 8. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1025H_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Lak

Ředění	Zředění EFD 400320 Zředění EFD 400500
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C
Doba zpracování	max. 2 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat
Stříkání Airless	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Tryska 0,33 mm Úhel 40° Tlak materiálu 120 bar
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 18-22 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku DIN 53211 Tryska 1,6 mm lakovací tlak 2-4 bar
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 100-120 g/m ² teoreticky tloušťka vrstvy 40 µm po přidání tvrdidla
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu
Schnutí v peci	do 80 °C možné (objektová teplota)
Schnutí na prach	po 30 minutách (stupeň suchosti 1) DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 4 hodinách (stupeň suchosti 4) DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 14 dnech/s (tlumení kyvadla) DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.
--------------------	--

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.