



UR1937H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Farba podkładowa

Opis produktu

Technologia produktowa	Powlekanie Ultra-High-Solid
Zastosowanie branża	np. w branży budowy maszyn i urządzeń
Zastosowanie	gotowy do przetworzenia
Stateczność	dobry
Ochrona antykorozyjna	bardzo dobry
Podłoże	stal, żeliwo szare, Stal po obróbce strumieniowo-ciernej, stal fosforowana żelazowo

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa	
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie	
Błyszczec wizualnie	półmat	
Lepkość	Czas wypływu 100-150 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Gęstość	1,63-1,72 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	79-81 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	370-380 ml/kg	teoretycznie
	354-364 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1937HRU102.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej
	Podkład	UR1937H Proporcje mieszania 9:1 HU0400 Grubość suchej powłoki 80 µm

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/2 | Wersja 0

Data aktualizacji: 20 cze 2024

Wydrukowano dnia: 20 cze 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

**UR1937H_HU0400****EFDEDUR-UHS-Farba podkładowa**

Wskazówka przed zastosowaniem	Lakier nawierzchniowy UR1409 Grubość warstwy 70 µm Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HU0400	
Stosunek mieszania	Części wagowe 9:1 Części głośności auf Anfrage/siehe Produktetikett	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400500	
Grubość warstwy suchej	nie może przekraczać 100 µm – ryzyko defektów powierzchni.	
Temperatura obiektu	10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy	
Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-24 °C	
Czas przetwarzania	max. 2 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airmix	lepkość dostawcza dysza 0,28 mm kąt 40° nacisk materiału 80-120 bar	
Natrysk - wysokie ciśnienie	w lepkości dostawy po dodaniu utwardzacza ciśnienie natrysku 1,8 bar	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 210-230 g/m ² grubość warstwy 80 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie piecowe	do 70 °C możliwe	
Suszenie pyłowe	po 20-25 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 3 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 10 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	Rozcieńczalnik EFD 400500	

Wskazówki

EFD Info	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170+510.
Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Warunki badania	Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 2/2 | Wersja 0

Data aktualizacji: 20 cze 2024

Wydrukowano dnia: 20 cze 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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