

# EFDEDUR

## Грунт с высоким содержанием сухого остатка UR1992M

- Грунт с высоким содержанием сухого остатка на основе растворителей
- Высокая стойкость к потёкам
- Прекрасные адгезионные свойства к различным подложкам
- Хорошие рабочие свойства
- Применяется при окрашивании промышленной и строительной техники

<b>Технические/Физические данные</b>	<b>Связующее</b>	полиакриловая смола, отверждаемая изоцианатом	
	<b>Цвет</b>	В соответствии с RAL 840 HR Другие оттенки по запросу	
	<b>Степень блеска</b> визуально	матовый	
	<b>Исходная вязкость</b> DIN 53211* без отвердителя	55-60" / чашка 4 мм	
	<b>Отношение с отвердителем в смеси</b> (по весу)	10 : 1	
	<b>Отношение с отвердителем в смеси</b> (по объёму частей)	6,1 : 1	
	<b>Отвердитель</b> основа	EFDEDUR - Hardener HU0010 или EFDEDUR – Hardener HU0140 Полиизоцианат	
	<b>Жизнеспособность смеси</b> после добавления отвердителя	макс 2ч / 20°C	
	<b>Растворитель</b>	EFD – Thinner	400474
	<b>Плотность</b> после добавления отвердителя расчетная	1,64 г/мл	+/-0,05
	<b>Сухой остаток</b> после добавления отвердителя расчетный	76%	+/-1
	<b>Сухой остаток по объёму</b> после добавления отвердителя расчетный	340мл/кг	+/-5
	<b>Расход</b> рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	220-240 г / м <sup>2</sup> при толщине сухой плёнки 80мкм см. «Примечания»	
	<b>Укрывистость</b> рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	4,0-4,5 м <sup>2</sup> /кг при толщине сухой плёнки 80мкм см. «Примечания»	

22 мая 2017 Версия документа 12.

Наши технические паспорта должны консультировать вас согласно нашим последним знаниям и разработкам. Эта информация не запрещает проведение собственных испытаний наших продуктов с применением собственных параметров и процедур. Продажа нашей продукции возможна лишь при соблюдении условий ведения бизнеса и доставки материалов  
FreiLacke GmbH & Co.

DIN EN ISO 9001  
ISO TS 16949  
EMAS

Emil Frei GmbH & Co  
Lackfabrik Döggingen  
Am Bahnhof 6  
D- 78195 Bräunlingen  
Phone: +49 (0)7707 151-0  
[info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)  
[www.freilacke.com](http://www.freilacke.com)

<b>Срок хранения</b>	Приблизительно 12 месяцев в оригинальной упаковке при температуре окружающей среды от 5 до 25°C и при условии, что упаковка плотно закрыта. Материал в вскрытой упаковке должен быть использован в максимально короткие сроки. Минимальный срок хранения, обеспечивающий стабильность материала, указан на этикетке для каждой партии продукта. Период хранения после указанной даты не обязательно означает, что материал непригоден к использованию. В этом случае проводится проверка качества важных показателей материала.										
<b>Процесс и нанесение</b>	<p><b>Нанесение</b> При низкой вязкости, высоком сухом остатке и высокой плотности материала, UR1992M имеет тенденцию к седиментации. Перед добавлением отвердителя UR1992M следует тщательно перемешать с помощью высокоскоростного смесителя. Все компоненты должны быть тщательно перемешаны до однородного раствора (например, с помощью высокоскоростного смесителя)</p> <p>безвоздушное распыление: в первоначальной вязкости после добавления отвердителя, сопло 0,33мм (0,13 дюйма), угол 40°, давление материала 150 бар</p> <p>комбинированное распыление: в первоначальной вязкости после добавления отвердителя, сопло 0,33мм (0,13 дюйма), угол 40°, давление материала 80-120 бар</p> <p>метод воздушного распыления: после добавления отвердителя, довести до вязкости 25-35", сопло 1,8мм, давление 4 бар</p>										
	<p><b>Окрашиваемая поверхность</b> Сталь, нержавеющая сталь, алюминий, оцинкованная сталь (HDG)</p> <p>При покрытии алюминиевых и оцинкованных поверхностей мы рекомендуем проводить проверку адгезии.</p>										
	<p><b>Подготовка поверхности</b> Подложка не должна содержать материалов, препятствующих адгезии, например масла, жира, пыли и поверхностно-активных веществ. В соответствии с требованиями, мы рекомендуем применять соответствующую химическую обработку (например, фосфатирование, хромирование) и/или механическую (например, дробеструйная обработка, степень не менее Sa 2½ DIN EN ISO 12944-4) предварительную обработку.</p>										
	<p><b>Предложение по системе нанесения покрытий</b></p> <p>Субстрат: сталь (например, Bonderite 1000) Грунт: EFDEDUR-Primer UR1992M Финальный слой: EFDEDUR-HighSolid- Lackfarbe UR1991</p>										
	<p><b>Температура при нанесении</b> оптимально 18-24°C</p>										
	<p><b>Сушка</b></p> <p>Воздушная сушка при 20°C</p> <table border="0"> <tr> <td>сухой от пыли:</td> <td>30-40 мин</td> <td>(степень высыхания 1 / DIN 53150)</td> </tr> <tr> <td>сухой на отлип:</td> <td>4,5 часа</td> <td>(степень высыхания 4 / DIN 53150)</td> </tr> <tr> <td>полностью сухое покрытие:</td> <td>14 дней</td> <td>(контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)</td> </tr> </table>		сухой от пыли:	30-40 мин	(степень высыхания 1 / DIN 53150)	сухой на отлип:	4,5 часа	(степень высыхания 4 / DIN 53150)	полностью сухое покрытие:	14 дней	(контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)
сухой от пыли:	30-40 мин	(степень высыхания 1 / DIN 53150)									
сухой на отлип:	4,5 часа	(степень высыхания 4 / DIN 53150)									
полностью сухое покрытие:	14 дней	(контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)									
	<p><b>Перекрашивание</b> На идентичное покрытие, в любое время, после предварительной подготовки поверхности.</p>										
	<p><b>Растворитель для очистки оборудования</b> EFD-Thinner 400500</p>										
	<p><b>Советы по вопросам охраны труда и здоровья</b> При обращении с лакокрасочными материалами, на рабочем месте должны быть соблюдены стандартные меры предосторожности, личной защиты и вентилирования. Подробная информация об опасных грузах, данные по технике безопасности и рекомендации, касающиеся охраны здоровья и окружающей среды, содержатся в соответствующем паспорте безопасности.</p>										

**Примечания****Информация о типах отвердителей и разбавителей**

Типы отвердителей и разбавителей, указанные на стр. 1, были установлены в качестве стандартных компонентов для этой системы краски. Стандартные отвердители указаны на документах заказа и этикетках упаковки.

Кроме того, есть и другие отвердители и разбавители, которые в случае реализации со стандартными компонентами, не соответствующими желаемым требованиям, доступны в качестве альтернативы. Эти продукты ориентированы на потребности наших клиентов, например, более быстрое или более медленное высыхание.

Отвердители влияют на степень блеска и оттенок.

**Условия тестирования**

\* Индикация вязкости при поставке согласно DIN 53211

DIN 53211 был отозван в октябре 1996 года.

По запросу значение предоставляется в соответствии с DIN EN ISO 2431.

Данные об экономичности и условиям сушки зависят от оттенка .

Указанные данные относятся к UR1992MRU735, светло-серый, отвердитель HU0010.

Представленные данные базируются на Normklima 20/65 DIN 50014.

Для расчета практических потерь при использовании материалов, необходимо учитывать возможные дополнения. Показаниями к этому являются практический опыт и советы, приведенные в DIN 53220.

Вся информация основана на наших знаниях и опыте работы с продуктом. Мы не имеем прямого влияния на нанесение. Для получения дополнительной информации и помощи, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам.

Информация, упомянутая здесь, несет рекомендательный характер и не приводится в качестве спецификации.