



UR1955G_HU0061 EFDEDUR-Lak

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži výroby vozidel
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Odolnost proti světlu a povětrnostním vlivům	velmi dobré

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	vysoký lesk	75-95 GU, úhel 20°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 80-100 sek., 4 mm průtoková nádobka		DIN 53211
Hustota	1,0-1,2 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	51-59 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	42-45 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1955GRA911.		
Skladování	v originálním obalu min. 18 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	Ocel	
	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm	
	Krycí lak	UR1955G Poměr míchání 5:1 HU0061 Tloušťka suchého filmu 40-50 µm	
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).		
Tužidlo	HU0061		



UR1955G_HU0061 EFDEDUR-Lak

Poměr míchání	Hmotnostní díly 5:1 Části svazku 3,66:1	
Ředění	Zředění EFD 400320	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 4 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airless	dopravní viskozita Tryska 0,28-0,33 mm Úhel 40° Tlak materiálu 150 bar	
Stříkání Airmix	v dodávané viskozitě Tryska 0,28-0,33 mm úhel 40° Tlak materiálu 80-100 barů Tlak rozstříku 3-4 barů	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 18-22 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,8 mm lakovací tlak 3-4 bar	
Elektrostaticky	možné, dle specifik linky	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 120-135 g/m ² tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí v peci	do 100 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na prach	po 45 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 8 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 20 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	po 0,5 hod. / teplota okolního prostředí cca 20 °C.
--------------------	---

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.



UR1955G_HU0061 EFDEDUR-Lak

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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.