

# EFDEDUR

## Metalleffektlack UR1924

- Lösmittelhaltiger 2K-PUR-Metalleffekt-Decklack
- Gute Verarbeitungseigenschaften
- Gute Haftung auf Polyamid
- Sehr gute Dampfstrahlbeständigkeit

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
	<b>Farbton</b>	Metalleffekt-Farbtöne	
	<b>Glanzgrad</b> visuell	UR1924H=	seidenglänzend
		UR1924M=	matt
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211* ohne Härterzugabe	20 bis 25 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	UR1924H=	5 : 1
		UR1924M=	8 : 1
	<b>Härter</b> Basis	EFDEDUR-Härter Polyisocyanat	HU0001
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 5 Std. / 20 °C	
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung	400320
		EFD-Verdünnung	400500
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,00 g / ml + / - 0,1	
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	37 % + / - 2	
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	280 ml / kg + / - 10	
<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	60 bis 70 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 15 bis 25 µm siehe „Spezielle Hinweise“		

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 9 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.



## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 16 bis 20 Sek.  
Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar

### Untergründe

Polyamid, Stahl, Nichteisen-Metalle

### Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

### Aufbauvorschlag

Untergrund: Polyamid  
Decklack: EFDEDUR-Metalleffekt-Lackfarbe UR1924

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 10 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)  
Griffest: nach 10 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)  
Durchgetrocknet: nach 10 Tagen (Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

## Spezielle Hinweise

### Beständigkeit

EFDEDUR-Härter  
HU0001: Außen-Anwendung, gute Licht- und Wetterechtheit

### Prüfbedingungen

\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:  
DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1924HB2540, himalaya grey vernetzt mit HU0001.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

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.