

EFDEDUR

Grundierung UR1996MRU801

- Lösungsmittelhaltiger, 2K-Polyurethan-Grundierung für Industrielackierungen
- Hohe Füllkraft
- Universelle Überlackierbarkeit
- Gute Haftung auf Stahl

Technische/ physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyesterharz	
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad DIN 67530	stumpfmatt 10 bis 20 Winkel 85°	
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	500 bis 1500 mPa.s / Spindel 4	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	10 : 1	
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter Polyisocyanat	HU0343
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 3 Std. / 20 °C	
	Verdünnung	EFD-Universal-Verdünnung	400500
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,33 g / ml + / - 0,1	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	67 % + / - 2	
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	375 ml / kg + / - 20	
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	130 bis 140 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm	



Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 18 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-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe
Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 20 bis 30 Sek.
Düse: 1,7 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar

Untergründe

Guß, Stahl, Stahl gestrahlt

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:	Stahl	
Grundierung:	EFDEDUR-Grundierung	UR1996MRU801
Decklack:	EFDEDUR-System-Strukturlack	GS9141H

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach	40	Min.	(Trockengrad 1 / DIN 53150)
Griffest:	nach	4	Std.	(Trockengrad 4 / DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach	3	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

Prüfbedingungen

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.