

**UR1933H_HU0400****EFDEDUR-UHS-Temeljna barva****Opis izdelka**

Tehnologija proizvoda	Premaz Ultra-High-Solid
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava vozil
Uporaba	set pripravljen za obdelavo
Potek	dobro
Podlaga	jeklo, Jeklo peskano, železofosfatirano jeklo

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrilna smola	
Barvni ton	po RAL 840 HR druge barve na zahtevo	
Sijaj vizualno	svilnato sijajna	
Viskoznost	1600-2500 mPa*s, vreteno 5, 60 obratov	DIN EN ISO 2555
Gostota	1,30-1,40 g/ml po dodatku trdilca	teoretična določitev
Suha snov	73-77 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	61-63 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek UR1933HRU735.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej. Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	



UR1933H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Temeljna barva

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	Na peskani jekleni pločevini
	Temeljni nanos	UR1933H Razmerje mešanja 4:1 HU0400 Debelina suhega filma 70 µm
	Pokrivna barva	UR1447N Razmerje mešanja 4:1 HU0400 Debelina suhega filma 70 µm
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).	
Trdilec	HU0400	
Mešalno razmerje	Deli po masi 4:1	
	Volumska razmerja po povpraševanju, odvisna od nijanse	
Redčilo	Razredčenje EFD 400500	
Temperatura objekta	10-30 °C, najmanj +3 °C nad temperaturo rosišča	
Delovna temperatura	Temperatura prostora 18-24 °C	
Uporabnost	maks. 1 ur / 20 °C	
	Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
Brizganje - airmix	v dobavni viskoznosti	
	Šoba 0,33 mm kot 40°	
	Pritisk materiala 130-160 bar	
Brizganje - visoki pritisk	v dobavljeni viskoznosti	
	Šoba 1,3-1,5 mm	
	Tlak brizganja 4 bar	
Poraba	brez izgube pri nanosu 150-155 g/m ² debelina sloja 70 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
Prašno suho	po 30 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 10 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	Razredčenje EFD 400500	

**UR1933H_HU0400****EFDEDUR-UHS-Temeljna barva****Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov****Prebarvanje**

Priporočeni časi aplikacije

UR1933H v izdelavi z UR1447N

>20 min. <120 min.: lakiranje mokro-na-mokro

>/=3 dni: Obrusiti osnovni premaz. Zatem očistiti obrušeno površino snovi ki preprečujejo oprijem (npr. z izopropanolom)

Opombe**EFD - Info**

Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170+510.

Zaščita dela in zdravja

Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.