



## UR1025H\_HU0010 EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Maschinen- und Apparatebau
<b>Anwendung</b>	für den Innen- und Außeneinsatz
<b>Blockfestigkeit</b>	gut
<b>Untergrund</b>	Stahl, Verzinkter Stahl

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Acrylatharz
<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
<b>Glanzgrad</b>	seidenglänzend                      60-75 GU, Winkel 60°                      DIN EN ISO 2813
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 45-55 Sek., 4 mm Auslaufbecher                      DIN 53211
<b>Dichte</b>	1,4-1,7 g/ml nach Härterzugabe                      theoretisch
<b>Festkörper</b>	70,5-77,5 % nach Härterzugabe                      theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	53,5-58,5 % nach Härterzugabe                      theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1025HRA715.
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.

### Anwendung und Verarbeitung

<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).
<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund                      Auf zinkphosphatiertem Stahlblech  Decklack                      UR1025H Mischungsverhältnis 10:0,8 HU0010 Trockenfilmdicke 40 µm
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).
<b>Härter</b>	HU0010



## UR1025H\_HU0010 EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe

<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 10:0,8 Volumenteile 8:1	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400500	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 2 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Airless</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,33 mm Winkel 40° Materialdruck 120 bar	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	nach Härterzugabe einstellen auf 18-22 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,6 mm Spritzdruck 2-4 bar	DIN 53211
<b>Rollen/Streichen</b>	Rollen/Streichen	in Lieferviskosität nach Härterzugabe. Bei evtl. Blasenbildung beim Rollen und Streichen 0,5 bis 1,0 Gew. % EFD Entspannungsmittel 300807 zugeben.
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 100-120 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 40 µm nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Ofentrocknung</b>	bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 4 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 14 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	EFD-Verdünnung 400500	

### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

<b>Überlackierung</b>	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach mattem Abtrocknen.
-----------------------	---

### Hinweise

<b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.
<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.



## UR1025H\_HU0010 EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe

### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.