



UR1929M_HU0010

EFDEDUR-Klarlack

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Tillämpningsindustri	t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn
Applicering	för användning inom- och utomhus
Mekanisk motståndskraft	bra
Ljus- och vädertåligt	bra
Underlag	Plast, ej definierad, Ickemagnetiska metaller, Stål

Generella produktgenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Kulör	ofärgad	
Iysa visuellt	matt	
Viskositet	Flödestid 18-25 sek., 4 mm flödeskopp	DIN 53211
Densitet	0,88-1,08 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	35-39 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	300-340 ml/kg efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten UR1929MRA999.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 24 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.
---------------	---



UR1929M_HU0010 EFDEDUR-Klarlack

Systemförslag	Underlag	Aluminium
	Primer	ER1912M Blandningsförhållande 5:1 HE0052 Torrfilmtjocklek 70-90 µm
	Mellanskikt	UR1040H_Metallic Blandningsförhållande 5:1 HU0001 Torrfilmtjocklek 15-30 µm
	Täckfärg	UR1929MRA999 Blandningsförhållande 5:1 HU0010 Torrfilmtjocklek 30-40 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HU0010	
Blandningsförhållande	Viktdelar 5:1	
	Volymdelar 5,5:1	
Förtunning	EFD-förtunning 400320	
	EFD-förtunning 400500	
Applicerings temperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 4 Std. / 20 °C	
	Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Sprutning konventionell	Efter addering av härdare,	DIN 53211
	ställ in 20-30 sec / 4 mm Utloppskopp	
	Munstycke 1,4-1,8 mm	
	Spraytryck 3-5 bar	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 100-120 g/m² skiktjocklek 30 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Ugnstorkning	Upp till 100 °C möjlig (objekttemperatur)	
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 8 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 4 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	EFD-förtunning 400500	

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter.
Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan
överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Sidan 2/3 | Version 1

Reviderad datum: 2025-dec-11

Tryckdatum: 2025-dec-11

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1929M_HU0010
EFDEDUR-Klarlack

Anteckningar

Alternativ hårdare	på förfrågan
EFD-Info	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.
Tillförlitligtest	Rekommenderad vidhäftningstest om den målade ytan inte är densamma som i produktbladet.
Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation