

# EFDEDUR

Klarlack  
UR1905

- Lösemittelhaltiger 2K-Polyurethan-Klarlack
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Für Industrielackierungen
- Gute Verarbeitungseigenschaften

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
	<b>Farbton</b>	farblos	
	<b>Glanzgrad</b> visuell	UR1905G =	hochglänzend
		UR1905H =	seidenglänzend
		UR1905M =	matt
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211* ohne Härterzugabe	UR1905G =	18 bis 20 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
		UR1905H =	60 bis 70 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
		UR1905M =	18 bis 20 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	UR1905G =	4 : 1
		UR1905H =	5 : 1
		UR1905M =	8 : 1
	<b>Härter</b> Basis	EFDEDUR-Härter	HU0001
		Polyisocyanat	siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 4 Std. / 20 °C	
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung	400018 oder
	EFD-Verdünnung	400320	
<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	0,95 g / ml + / - 0,02		
<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	43 % + / - 1,0		
<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	370 ml / kg + / - 10		
<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	100 bis 110 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 40 µm siehe „Spezielle Hinweise“		

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 24 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 17 bis 22 Sek.  
Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar  
Rollen/ Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe

---

### Untergründe

Stahl, Holz, Kunststoffe, Nichteisen-Metalle und lackierte Flächen nach Vorprüfung.

---

### 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 1

Untergrund:	Nichteisen-Metalle, Aluminium	
Grundierung:	FREOPOX-Grundierung	ER1912
Zwischenschicht:	EFDEDUR-Metalleffektlack	UR1044H- Metalleffekt-Farbtöne
Decklack:	EFDEDUR-Klarlack	UR1905GRA999

---

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

---

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken:	nach 20 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 5 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 9 Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 70 °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

### Information zu Härter- und Verdünnertypen

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnertypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

---

### 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.

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.