

EFDEDUR

Покрытие с высоким содержанием сухого остатка UR1984H

- 2К полиуретановое покрытие на основе растворителей
- Для внутреннего и наружного использования
- Разработана для промышленных объектов, например машиностроение
- Хорошая растекаемость
- Очень быстрое время сушки
- Хорошие антикоррозионные свойства

Технические/Физические данные	Связующее	Алкидная смола, отверждаемая изоцианатом	
	Цвет	В соответствии с RAL 840 HR Другие оттенки по запросу	
	Степень блеска DIN 67530 и DIN EN ISO 2813	полуматовый 25-45, угол 60°	
	Исходная вязкость DIN 53211* без отвердителя	60-80" / чашка 4 мм	
	Отношение с отвердителем в смеси (по весу)	8 : 1	
	Отвердитель Основа	EFDEDUR - Hardener HU0936 Полиизоцианат	
	Жизнеспособность смеси после добавления отвердителя	макс 2ч / 20°C	
	Растворитель	EFD – Thinner 400018, 400320 или 400500	
	Плотность после добавления отвердителя расчетная	1,52 г/мл	+/-0,15
	Сухой остаток после добавления отвердителя расчетный	74%	+/-2
	Сухой остаток по объёму после добавления отвердителя расчетный	350мл/кг	+/-20
	Расход рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	140-150 г / м ² при толщине сухой плёнки 50мкм см. «Примечания»	

Срок хранения	Приблизительно 12 месяцев в оригинальной упаковке при температуре окружающей среды от 5 до 25°C и при условии, что упаковка плотно закрыта. Материал в вскрытой упаковке должен быть использован в максимально короткие сроки. Минимальный срок хранения, обеспечивающий стабильность материала, указан на этикетке для каждой партии продукта. Период хранения после указанной даты не обязательно означает, что материал непригоден к использованию. В этом случае проводится проверка качества важных показателей материала.
Процесс и нанесение	Нанесение Все компоненты должны быть тщательно перемешаны до однородного раствора (например, с помощью высокоскоростного смесителя) метод воздушного распыления: после добавления отвердителя, сопло 1,6мм, давление 3-4 бар
	Окрашиваемая поверхность Сталь, цветные металлы
	Подготовка поверхности Подложка не должна содержать материалов, препятствующих адгезии, например масла, жира, пыли и поверхностно-активных веществ. В соответствии с требованиями, мы рекомендуем применять соответствующую химическую обработку (например, фосфатирование, хромирование) и/или механическую (например, дробеструйная обработка) предварительную обработку.
	Предложение по системе нанесения покрытий 1 Субстрат: сталь Грунт: EFDEDUR-HighSolid- Primer UR1407 Финальный слой: EFDEDUR-HighSolid- Topcoat UR1984H
	Предложения по системе нанесения покрытий 2 Субстрат: сталь, железо-фосфатированная Финальный слой: EFDEDUR-HighSolid- Topcoat UR1984H
	Температура при нанесении Выше 10°C
	Сушка Воздушная сушка при 20°C сухой от пыли: 10 мин (степень высыхания 1, DIN EN ISO 9117-5) сухой на отлип: 2 часа (степень высыхания 4, DIN EN ISO 9117-5) полностью сухое покрытие: 7 дней (контроль твердости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522) сушка в печи до 100°C возможно (температура изделия)
	Растворитель для очистки оборудования EFD-Thinner 400500
	Советы по вопросам охраны труда и здоровья При обращении с лакокрасочными материалами, на рабочем месте должны быть соблюдены стандартные меры предосторожности, личной защиты и вентилирования. Подробная информация об опасных грузах, данные по технике безопасности и рекомендации, касающиеся охраны здоровья и окружающей среды, содержатся в соответствующем паспорте безопасности.
	Информация о типах отвердителей и разбавителей Типы отвердителей и разбавителей, указанные на стр. 1, были установлены в качестве стандартных компонентов для этой системы краски. Стандартные отвердители указаны на документах заказа и этикетках упаковки. Кроме того, есть и другие отвердители и разбавители, которые в случае реализации со стандартными компонентами, не соответствующими желаемым требованиям, доступны в качестве альтернативы. Эти продукты ориентированы на потребности наших клиентов, например, более быстрое или более медленное высыхание. Отвердители влияют на степень блеска и оттенок.

EFDEDUR

HighSolid-Topcoat
UR1984H

FreiLacke



Технический паспорт

Примечания

Условия тестирования

* Индикация вязкости при поставке согласно DIN 53211

DIN 53211 был отозван в октябре 1996 года. По запросу значение предоставляется в соответствии с DIN EN ISO 2431.

Данные об экономичности и условиям сушки зависят от оттенка .

Указанные данные относятся к UR1984HG1924, сине-серый, отвердитель HU0936.

Представленные данные базируются на Normklima 20/65 DIN 50014.

Для расчета практических потерь при использовании материалов, необходимо учитывать возможные дополнения. Показаниями к этому являются практический опыт и советы, приведенные в DIN 53220.

Вся информация основана на наших знаниях и опыте работы с продуктом. Мы не имеем прямого влияния на нанесение. Для получения дополнительной информации и помощи, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам.

Информация, упомянутая здесь, несет рекомендательный характер и не приводится в качестве спецификации.

26.05.2021 Версия документа 5.

Наши технические паспорта должны консультировать вас согласно нашим последним знаниям и разработкам. Эта информация не запрещает проведение собственных испытаний наших продуктов с применением собственных параметров и процедур. Продажа нашей продукции возможна лишь при соблюдении условий ведения бизнеса и доставки материалов FreiLacke GmbH & Co.

DIN EN ISO 9001
ISO TS 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co
Lackfabrik Döggingen
Am Bahnhof 6
D- 78195 Bräunlingen
Phone: +49 (0)7707 151-0
info@freilacke.de
www.freilacke.com