



## UR1040Z\_HU0001

### EFDEDUR-Lackfärg

#### Produktbeskrivning

|                              |  |
|------------------------------|--|
| <b>Produktteknik</b>         | lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning  |
| <b>Tillämpningsindustri</b>  | t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn   |
| <b>Applicering</b>           | för användning inom- och utomhus   |
| <b>Ljus- och vädertåligt</b> | bra  |
| <b>Underlag</b>              | Polycarbonat (PC), Polymetylmetakrylat (PMMA), PVC, Polyamid 6 (PA6), glasfiberarmerad plast, ABS, Ickemagnetiska metaller, Stål |

#### Generella produkttegenskaper

|                          |   |           |
|--------------------------|---|-----------|
| <b>Bindemedelsystem</b>  | Akrylharts  |           |
| <b>Kulör</b>             | solida färger   |           |
| <b>Glans</b>             | enligt kundkrav   |           |
| <b>Viskositet</b>        | Flödestid 90-120 sek., 4 mm flödeskopp  | DIN 53211 |
| <b>Densitet</b>          | 1,15-1,35 g/ml efter tillsats av härdare  | teoretisk |
| <b>Torrhalt</b>          | 57-66 % efter tillsats av härdare   | teoretisk |
| <b>Volymtorrhalt</b>     | 43-48 % efter tillsats av härdare   | teoretisk |
| <b>Referensprodukt</b>   | De angivna värdena avser produkten UR1040ZK2702.  |           |
| <b>Lagerbeständighet</b> | 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

|                        |   |   |
|------------------------|---|---|
| <b>Förbehandling</b>   | 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. |   |
| <b>Systemförslag</b>   | Underlag  | Stål  |
|                        | Primer  | ER1912M<br>Blandningsförhållande 5:1 HE0052<br>Torrfilmtjocklek 70-90 µm  |
|                        | Täckfärg  | UR1040M<br>Blandningsförhållande 10:1 HU0001<br>Torrfilmtjocklek 40-60 µm |
| <b>Användningstips</b> | Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).  |   |
| <b>Härdare</b>         | HU0001  |   |

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 1/2 | Version 0

Reviderad datum: 27 aug. 2024

Tryckdatum: 29 aug. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## UR1040Z\_HU0001 EFDEDUR-Lackfärg

|                                      |   |  |
|--------------------------------------|---|--|
| <b>Blandningsförhållande</b>         | Viktdelar 10:1  |  |
| <b>Förtunning</b>                    | EFD-förtunning 400320<br>EFD-förtunning 400500  |  |
| <b>Appliceringstemperatur</b>        | från 10 °C till 25 °C   |  |
| <b>Brukstid</b>                      | max. 6 Std. / 20 °C<br>Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.       |  |
| <b>Sprutning konventionell</b>       | Efter addering av härdare, ställ in 18-22 sec / 4 mm<br>Utloppskopp Munstycke 1,4 mm Spraytryck 3-4 bar | DIN 53211  |
| <b>Rollning/<br/>Penselstrykning</b> | rollning/Penselstrykning  | vid leveransviskositet efter tillsats av härdare<br>Tillsätt 0,5 till 1,0 vikt-% EFD-mjukmedel 300807 för applicering med rulle och borste vid bubbelbildning. |
| <b>Materialåtgång</b>                | utan appliceringsförlust 130-150 g/m <sup>2</sup><br>skiktjocklek 50 µm efter tillsats av härdare       | teoretisk  |
| <b>Ugnstorkning</b>                  | Upp till 100 °C möjlig (objekttemperatur)   |  |
| <b>Lufttorkning</b>                  | 20 °C, 50 % relativ luftfuktighe  |  |
| <b>Dammtorr</b>                      | efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)   | DIN EN ISO 9117-5  |
| <b>Transporttorr</b>                 | efter 7 timmar (torrhetsgrad 4)   | DIN EN ISO 9117-5  |
| <b>Genomhärdning</b>                 | efter 14 dygn/s (pendeldämpning)  | DIN EN ISO 1522  |
| <b>Rengöring av utrustning</b>       | EFD-förtunning 400500   |  |

### Anteckningar

|                               |   |        |
|-------------------------------|---|--------|
| <b>Alternativ härdare</b>     | För bättre kemisk motstånd  | HU0032 |
|                               | För snabbare härdning; för användning inomhus   | HU0032 |
|                               | Fär högre hårdhet   | HU0032 |
| <b>EFD-Info</b>               | Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.  |        |
| <b>Arbets- och hälsoskydd</b> | Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad. |        |
| <b>Testförhållanden</b>       | 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   |        |