

EFDEDUR

System-HighSolid-Lack UR9149G

- Lösemittelhaltige HighSolid Lackfarbe
- Guter Verlauf
- Gute Applikationseigenschaften
- Für Industriegüter und alle Arten von Baumaschinen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzendes Polyacrylatharz	
	Farbton	Zwischen Pulverlack und RAL-Ton, nach RAL 841 GL	
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	glänzend	70 bis 90 Winkel 20° (bzw.> 90 Winkel 60°)
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	25 bis 30 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	7 : 1	
	Mischungsverhältnis Volumenteile	4,7 : 1	
	Härter Basis	EFDEDUR-HighSolid-Härter HU0140 Polyisocyanat	
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 2 Std. / 20 °C Bei höheren Temperaturen wird die Verarbeitungszeit reduziert:	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400500	
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,41 g / ml	+ / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	72 %	+ / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	398 ml / kg	+ / - 10
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	150 bis 200 g / m ² Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	5 bis 6 m ² / kg Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

EFDEDUR

System-HighSolid-Lack
UR9149G

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 12 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

Vor der Härterzugabe sorgfältig mit einem Schnellmischer aufzurühren.

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zum Abbau der Thixotropie (besserer Verlauf) wird maschinelles Rühren (Schnellmischer) dringend empfohlen.

Spritzen-Airmix: in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 0,33 mm bzw. 0,13 inch Winkel 40°
Materialdruck: 130 bis 160 bar
Zerstäuberdruck: 3 bis 4 bar

Spritzen-Hochdruck: in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 1,3 bis 1,5 mm Spritzdruck: 4 bar

Elektrostatisch-Spritzen: in Lieferform nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl gestrahlt, Stahl, Guss, verzinkter Stahl

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

Untergrund: Stahl, gestrahlt
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1925
Decklack: EFDEDUR-System-HighSolid-Lack UR9149G

Verarbeitungsbedingungen

erforderlich 18 °C bis 24 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20 °C

Staubtrocken:	nach 40 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach 6 Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach 10 Tagen	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)
Transporttrocken:	nach 72 Std.	Grundierung + Decklack mit 80 bis 90 µm
Ofentrocknung:	bis 80 °C möglich	(Objekttemperatur)

Abweichende Trocknungstemperaturen und Trockenfilmdicken beeinflussen die Trocknungszeiten. Niedrigere Temperaturen und höhere Filmdicken verlängern die Trocknungszeiten.

Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorheriger Reinigung, jederzeit möglich

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

EFDEDUR

System-HighSolid-Lack
UR9149G

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen 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

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.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farntonabhängig.

Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR9149GJ1349, reinweiß gehärtet mit HU0140.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs und der Ergiebigkeit 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.