



UR1455G_HU0939

EFDEDUR-In-Mould-Coat

Popis produktu

Technologie výroby	ředidlový 2K-Polyuretanový nátěr
Obor použití	např. v branži výroby vozidel
Vlastnost	Samodělicí nastavení pro kovové formy
Odolnost proti světlu a povětrnostním vlivům	velmi dobré
Odolnost proti chemikáliím	Dobry proti slabým kyselinám a zásadám, stejně jako alkoholům, barvivům a oxidačním činidlům.

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
Stupeň lesku	V závislosti na formě a separačním prostředku	
Viskozita	Doba průtoku 30 - 50 sek., 4 mm průtoková nádoba	DIN 53211
Hustota	1,07 +/- 0,15 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	43 +/- 2 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	310 +/- 20 ml/kg po přidání tvrdidla	teoreticky
Skladování	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

Zpracování a použití

Forma/nástroj	Kovové formy
Předúprava	Před prvním použitím a po každém čištění ošetřete vhodným separačním prostředkem.
Pokyny k použití	Před použitím dobře a pomalu rozmíchejte bez přidání vzduchu, případně složky homogenně promíchejte.
Poměr míchání	Lak : Tužidlo : EFD-Oddělovací prostředek 300024 Hmotnostní podíly 100 : 33 : 20
Ředění	Zředění EFD 300024
Zpracovatelská teplota	Během zpracování musí být udržována teplota formy > 60 °C.
Doba zpracování	max. 60 min / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách, zvýšené vlhkosti vzduchu a/nebo zvýšeném tlaku zkrátit.

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 1/2 | Verze 0

Datum revize: 8. 4. 2025

Datum vydání: 9. 4. 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1455G_HU0939

EFDEDUR-In-Mould-Coat

Stříkání vysokotlakem

s viskozitou při dodání
tryska 1,4 mm
tlak nástřiku 3 - 4 barů

Množství nanášení

bez ztráty při aplikaci 160 - 170 g/m²
tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla

teoreticky

Schnutí na prach

po 5 minutách (stupeň suchosti 1)

DIN EN ISO 9117-5

Proschnutí

po 9 dnech/s (tlumení kyvadla)

DIN EN ISO 1522

Čištění pracovních nástrojů

s ředěním EFD 400500 během doby zpracování.

Poučení

Alternativa tužidlo

pro lepší flexibilitu HU0939

Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.