



UR1992M_HU0010 EFDEDUR-HighSolid-Grundierung

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	High-Solid Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Maschinen- und Apparatebau
Korrosionsschutz	gut
Untergrund	Stahl, Grauguss, Stahl gestrahlt, eisenphosphatierter Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz	
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanz visuell	matt	
Viskosität	Auslaufzeit 55-60 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
Dichte	1,59-1,69 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	75-77 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	335-345 % nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1992MRU735.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Auf gestrahltem Stahlblech
	Grundierung	UR1992M Mischungsverhältnis 10:1 HU0010 Trockenfilmdicke 80 µm
	Decklack	UR1449 Schichtdicke 50 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HU0010	

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 1/2 | Version 1

Überarbeitet am: 29.10.2024

Druckdatum: 29.10.2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1992M_HU0010 EFDEDUR-HighSolid-Grundierung

Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 10:1 Volumenteile 6,1:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400474	
Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-24 °C	
Verarbeitungszeit	max. 2 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität Düse 0,33 mm Winkel 40° Materialdruck 150 bar	
Spritzen-Airmix	in Lieferviskosität Düse 0,33 mm Winkel 40° Materialdruck 80-120 bar	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 1,4 mm Spritzdruck 4 bar	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 220-240 g/m ² Schichtdicke 80 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Staubtrocknung	nach 30-40 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 4,5 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 14 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400500	
Hinweise		
EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170+510 entnommen werden.	
Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.	
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.	