



UR1011G_HU0090 EFDEDUR-Lak

Popis produktu

| | |
|---------------------------|---|
| Technologie výroby | Vysoce pevný povlak |
| Obor použití | např. v branži strojírenství a výroby přístrojů |
| Stabilita | dobré |
| Podklad | Ocel, Nerez, Otryskaná ocel |

Obecné vlastnosti produktu

| | | | |
|-----------------------------|--|--------------------|-----------------|
| Pojivová báze | Akrylová pryskyřice | | |
| Barevný odstín | do RAL 841 GL další odstíny na vyžádání | | |
| Stupeň lesku | vysoký lesk | 75-90 GU, úhel 20° | DIN EN ISO 2813 |
| Viskozita | Doba průtoku 25-35 sek., 4 mm průtoková nádobka | | DIN 53211 |
| Hustota | 1,25-1,35 g/ml po přidání tvrdidla | | teoreticky |
| Pevné částice | 64,5-67,0 % po přidání tvrdidla | | teoreticky |
| Objem pevných částic | 51,0-52,0 % po přidání tvrdidla | | teoreticky |
| Referenční produkt | Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1011GRG704. | | |
| Skladování | v originálním obalu min. 12 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. | | |



UR1011G_HU0090 EFDEDUR-Lak

Zpracování a použití

| | | |
|-------------------------------|---|---|
| Předúprava | Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků. | |
| Návrh skladby | Podklad | Ocel |
| | Základ | ER1936H Poměr míchání 6:1 HE0051 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm |
| | Krycí lak | UR1011G Poměr míchání 5,5:1 HU0090 Tloušťka suchého filmu 40 µm |
| Poznámka před použitím | Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem). | |
| Tužidlo | HU0090 | |
| Poměr míchání | Hmotnostní díly 5,5:1 | |
| Ředění | Zředění EFD 400450 Zředění EFD 400320 | |
| Zpracovatelská teplota | z 10 °C na 25 °C | |
| Doba zpracování | max. 5 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat | |
| Stříkání Airless | s viskozitou při dodání po přidání tužidla Tryska 0,33 mm Úhel 40° Tlak materiálu 150 bar | |
| Stříkání Airmix | s viskozitou při dodání po přidání tužidla Tryska 0,33 mm úhel 40° Tlak materiálu 80-120 barů Tlak rozstříku 3,0 barů | |
| Stříkání vysokotlakem | s viskozitou při dodání po přidání tužidla tryska 1,5-1,8 mm vstříkovací tlak 4-5 barů | |
| Válečkování/natírání | válečkování/natírání | v dodávané viskositě Při případném vytvoření bublinek během aplikace válečkováním či natíráním přidat 0,3 až 0,5 % EFD-aditiva 300804 dle hmotnosti. |
| Elektrostaticky | možné, dle specifik linky | |
| Množství nanášení | bez ztráty při aplikaci 95-105 g/m ² tloušťka vrstvy 40 µm po přidání tvrdidla | teoreticky |
| Schnutí v peci | do 80 °C možné (objektová teplota) | |
| Schnutí na vzduchu | 20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu | |

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

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



UR1011G_HU0090

EFDEDUR-Lak

| | | |
|------------------------------------|---|-------------------|
| Schnutí na prach | po 30 minutách (stupeň suchosti 1) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Na uchopení | po 20 hodinách (stupeň suchosti 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Proschnutý | po 10 dnech/s (tlumení kyvadla) | DIN EN ISO 1522 |
| Čištění pracovních nástrojů | s ředěním EFD 400500 během doby zpracování. | |

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.

Poučení

| | |
|-------------------------------|---|
| EFD-Info | Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170. |
| 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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci. |