



UR1940M_HU0940

EFDEDUR-Farba podkładowa

Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Wysychanie	szybko
Zdolność do szlifowania	dobry
Podłoże	Stal, aluminium, Stal po obróbce strumieniowo-ciernej, Odlew ciśnieniowy aluminiowo-magnezowy

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa		
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie		
Stopień połysku	mat	20-40 GU, Kąt 60°	DIN EN ISO 2813
Lepkość	Czas wypływu 90-100 sek., 4 mm kubek wypływowy		DIN 53211
Gęstość	1,3-1,5 g/ml po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe	61-65 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe objętościowo	280-320 ml/kg po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1940MRU735.		
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 24 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.		

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.		
System	Podłoże	Aluminium	
	Podkład	UR1940M Proporcje mieszania 10:1 Grubość suchej powłoki 50 µm	
	międzywarstwa	UR1940M stosunek mieszania 10:1 grubość suchej powłoki 50 µm	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 2026-10-02

Wydrukowano dnia: 2026-10-05

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



UR1940M_HU0940

EFDEDUR-Farba podkładowa

	Lakier nawierzchniowy	UR1956G
		Grubość warstwy 50 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HU0940	
Stosunek mieszania	Części wagowe 10:1 Części głośności 7:1	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400474	
Temperatura obiektu	10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy	
Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-24 °C	
Czas przetwarzania	max. 3 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Zdolność do szlifowania	po 4 godz. / 20 °C.	
Natrysk - Airless	lepkość dostawy Dysza 0,33 mm Kąt 40° Ciśnienie materiału 150-180 bar	
Natrysk - wysokie ciśnienie	w lepkości dostawy dysza 1,5-1,8 mm ciśnienie natrysku 3-5 bar	
Elektrostatycznie	możliwy, charakterystyczny dla urządzenia	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 150-190 g/m² grubość warstwy 50 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie piecowe	do 100 °C możliwe	
Suszenie pyłowe	po 45 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 4 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 2 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	Rozcieńczalnik EFD 400500	

Dalsza obróbka lakierowanych elementów

Malowanie	po 4 godz. / temperatura pomieszczenia ok. 20 °C.
------------------	---

Wskazówki

EFD Info	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170+510.
Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 2/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 2026-10-02

Wydrukowano dnia: 2026-10-05

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



UR1940M_HU0940

EFDEDUR-Farba podkładowa

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.