



UR1447N_HU0400

EFDEDUR-UHS-Topplack

Produktbeskrivning

Produktteknik	Ultrahållfast ytbehandling
Tillämpningsindustri	t.ex. fordonsbyggnadsektorn
Applicering	ställ klar för bearbetning
Förlopp	bra
Underlag	Stål, Blästrat stål

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Kulör	efter RAL 841 GL andra färgtoner på förfrågan	
lysa visuellt	glänsande	
Viskositet	1100-1900 mPa*s, spindel 5, vid 60 varv	DIN EN ISO 2555
Densitet	1,26-1,46 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	73-77 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	60-65 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten UR1447NH3307.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.
---------------	---



UR1447N_HU0400

EFDEDUR-UHS-Topplack

Systemförslag	Underlag	På blästrad stålplåt
	Primer	UR1933H Blandningsförhållande 4:1 HU0400 Torrfilmtjocklek 70 µm
	Täckfärg	UR1447N Blandningsförhållande 4:1 HU0400 Torrfilmtjocklek 70 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HU0400	
Blandningsförhållande	Viktdelar 4:1	
	Volymdelar vid förfrågan beroende på färgton	
Förtunning	EFD-förtunning 400500	
Objekttemperatur	10-30 °C, minimum +3 °C över daggpunktstemperatur	
Applicerings temperatur	Rumstemperatur 18-24 °C	
Brukstid	max. 2 Std. / 20 °C	
	Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Airmix-sprutning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Sprutning konventionell	i leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Elektrostatisk	möjlig, anläggningsspecifik	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 145-160 g/m²	teoretisk
	skikt tjocklek 70 µm efter tillsats av härdare	
Ugnstorkning	upp till 80 °C möjligt	
Dammtorr	efter 80 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 12 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 10 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	EFD-förtunning 400500	

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter.
 Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan
 överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Sidan 2/3 | Version 0

Reviderad datum: 31 mars 2025

Tryckdatum: 9 apr. 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1447N_HU0400
EFDEDUR-UHS-Topplack

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning möjligt efter slipning. Efteråt rengör den malda ytan för att ta bort häftoegentligheter.

Anteckningar

EFD-Info	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170+510.
Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation