



UR1955H_HU0061

EFDEDUR-Lakierna barva

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava vozil
Uporaba	za uporabo v notranjem in zunanem območju
Odpornost proti svetlobi in vremenu	zelo dobro

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrilna smola		
Barvni ton	po RAL 840 HR druge barve na zahtevo		
Stopnja sijaja	svilnato sijajna	55-70 GU, Kot 60°	DIN EN ISO 2813
Viskoznost	Čas pretoka 80-100 sek., 4 mm pretočna posoda		DIN 53211
Gostota	1,1-1,3 g/ml po dodatku trdilca		teoretična določitev
Suha snov	56-62 % po dodatku trdilca		teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	44-46 % po dodatku trdilca		teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek UR1955HRA911.		
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 18 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.		
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.		

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.		
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	jeklo	
	Temeljni nanos	ER1912M	Razmerje mešanja 5:1 HE0052 Debelina suhega filma 70-90 µm
	Pokrivna barva	UR1955H	Razmerje mešanja 5:1 HU0061 Debelina suhega filma 40-50 µm



UR1955H_HU0061

EFDEDUR-Lakierna barva

Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).	
Trdilec	HU0061	
Mešalno razmerje	Deli po masi 5:1 Deli zvezka 3,66:1	
Redčilo	Razredčenje EFD 400320	
Delovna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Uporabnost	maks. 4 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
Brizganje - airless	dostavna viskoznost Šoba 0,28-0,33 mm Kot 40° Tlak materiala 150 bar	
Brizganje - airmix	v dobavni viskoznosti Šoba 0,28-0,33 mm kot 40° Pritisk materiala 80-100 bar Pritisk razprševanja 3-4 bar	
Brizganje - visoki pritisk	Po dodatku trdilca nastaviti na 18-22 sek. / [Variable 2] mm DIN 53211 iztočne čašice Premer šobe 1,8 mm Pritisk brizganja 3-4 bar	
Elektrostatsko	možno, napravi prilagojeno	
Poraba	brez izgube pri nanosu 125-140 g/m ² debelina sloja 50 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
Sušenje v peči	do 100 možno (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	po 45 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 8 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 20 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	Razredčenje EFD 400500	

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Prebarvanje po 0,5 urah / sobni temperaturi pribl. 20 °C.

Opombe

EFD - Info Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.

Zaščita dela in zdravja Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.



UR1955H_HU0061 EFDEDUR-Lakierna barva

Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.