



UR1025M_HU0010_METALLIC

EFDEDUR-HighSolid-Metalik

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava strojev in naprav
Uporaba	za uporabo v notranjem in zunanem območju
Odpornost proti zlepljanju dveh premazanih površin	dobro
Podlaga	jeklo, pocinkano jeklo

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrilna smola	
Barvni ton	Metalik barvni toni	
Sijaj vizualno	mat	
Viskoznost	Čas pretoka 25-55 sek., 4 mm pretočna posoda	DIN 53211
Gostota	1,2-1,3 g/ml po dodatku trdilca	teoretična določitev
Suha snov	61-62 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	45,5-46,5 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek UR1025MRA906.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 9 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odrpte 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	Na cink-fosfatirani jekleni pločevini	
	Pokrivna barva	UR1025M	
		Razmerje mešanja 9:1 HU0010	
		Debelina suhega filma 20 µm	
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).		
Trdilec	HU0010		



UR1025M_HU0010_METALLIC EFDEDUR-HighSolid-Metalik

Mešalno razmerje	Deli po masi 9:1 Deli zvezka 8:1	
Redčilo	Razredčenje EFD 400320 Razredčenje EFD 400500	
Delovna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Uporabnost	maks. 2 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
Brizganje - visoki pritisk	Po dodatku trdilca nastaviti na 16-20 sek. / [Variable 2] mm iztočne čašice Premer šobe 1,2-1,8 mm Pritisk brizganja 3-4 bar	
Poraba	brez izgube pri nanosu 50-60 g/m ² debelina sloja 20 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
Sušenje v peči	do 80 možno (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	po 20 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 1,5 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 14 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	Razredčenje EFD 400500	

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Prebarvanje z isto kvalitete možno šele po matiranju/zasušenju.

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.

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.