



## UR1020G\_HU0001

### EFDEDUR-Lackfarbe

#### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Maschinen- und Apparatebau
<b>Anwendung</b>	für den Innen- und Außeneinsatz
<b>Untergrund</b>	PC (Polycarbonat), PMMA (Polymethylmethacrylat), PA 6 (Polyamid 6), ABS (Acrylnitril-Butadien-Stryol), Nichteisen-Metalle, Stahl

#### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Acrylatharz		
<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
<b>Glanzgrad</b>	hochglänzend	70-95 GU, Winkel 20°	DIN EN ISO 2813
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 90-120 Sek., 4 mm Auslaufbecher		
<b>Dichte</b>	1,00-1,30 g/ml nach Härterzugabe		
<b>Festkörper</b>	60-64 % nach Härterzugabe		
<b>Festkörpervolumen</b>	420-460 ml/kg nach Härterzugabe		
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1020GRA910.		
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.  Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.		

#### Anwendung und Verarbeitung

<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittellrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatisieren).
----------------------	---



# UR1020G\_HU0001

## EFDEDUR-Lackfarbe

<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund Grundierung Decklack	Stahl ER1912M Mischungsverhältnis 5:1 HE0052 Trockenfilmdicke 70-90 µm UR1020G Mischungsverhältnis 5:1 HU0001 Trockenfilmdicke 40-60 µm
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmixer).	
<b>Härter</b>	HU0001	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 5:1	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400500	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 6 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Airless</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,28 mm Winkel 40° Materialdruck 120 bar	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	nach Härterzugabe einstellen auf 18-22 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,4 mm Spritzdruck 3-4 bar	DIN 53211
<b>Rollen/Streichen</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe. Bei evtl. Blasenbildung beim Rollen und Streichen 0,5 bis 1,0 Gew. % EFD Entspannungsmittel 300807 zugeben.	
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 110-120 g/m² Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Ofentrocknung</b>	bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)	
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Grifffest</b>	nach 14 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 14 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	EFD-Verdünnung 400500	

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten.  
 Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf Ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen.  
 Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.  
 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](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## UR1020G\_HU0001

### EFDEDUR-Lackfarbe

#### Hinweise

<b>Härteralternative</b>	für bessere Chemikalienbeständigkeit HU0032
	für schnellere Durchhärtung; HU0032 im Inneneinsatz
	für höhere Härte HU0032
<b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.
<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
<b>Prüfbedingungen</b>	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.
	Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.