



## UR1991Z\_HU0090

### EFDEDUR-HighSolid-Lak

#### Popis produktu

<b>Technologie výroby</b>	Vysoce pevný povlak
<b>Obor použití</b>	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
<b>Stabilita</b>	dobré
<b>Podklad</b>	Ocel, Nerez, Otryskaná ocel

#### Obecné vlastnosti produktu

<b>Pojivová báze</b>	Akrylová pryskyřice	
<b>Barevný odstín</b>	do RAL 841 GL další odstíny na vyžádání	
<b>Stupeň lesku</b>	dle zadání zákazníka	
<b>Viskozita</b>	Doba průtoku 35-55 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
<b>Hustota</b>	1,25-1,40 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Pevné částice</b>	66,0-71,0 % po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Objem pevných částic</b>	50,0-55,0 % po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Referenční produkt</b>	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1991ZL1522.	
<b>Skladování</b>	v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	



## UR1991Z\_HU0090

### EFDEDUR-HighSolid-Lak

#### Zpracování a použití

<b>Předúprava</b>	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
<b>Návrh skladby</b>	Podklad	Ocel
	Základ	ER1936H Poměr míchání 6:1 HE0051 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
	Krycí lak	UR1991Z Poměr míchání 5:1/10:1 HU0090 Tloušťka suchého filmu 40 µm
<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
<b>Tužidlo</b>	HU0090	
<b>Poměr míchání</b>	Hmotnostní díly 5:1 / 10:1	
<b>Ředění</b>	Zředění EFD 400450 Zředění EFD 400320	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	z 10 °C na 25 °C	
<b>Doba zpracování</b>	max. 5 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
<b>Stříkání Airless</b>	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Tryska 0,33 mm Úhel 40° Tlak materiálu 150 bar	
<b>Stříkání Airmix</b>	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Tryska 0,33 mm úhel 40° Tlak materiálu 80-120 barů Tlak rozstřiku 3,0 barů	
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	po přidání tvrdidla nastavit na 25-35 Sek. / 4 mm vytékacím DIN 53211 hrnečku Tryska 1,5-1,8 mm lakovací tlak 5 bar	
<b>Válečkování/natírání</b>	válečkování/natírání	v dodávané viskositě Při případném vytvoření bublinek během aplikace válečkováním či natíráním přidat 0,3 až 0,5 % EFD-aditiva 300804 dle hmotnosti.
<b>Elektrostaticky</b>	možné, dle specifik linky	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 90-115 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 40 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Schnutí v peci</b>	do 80 °C možné (objektová teplota)	
<b>Schnutí na vzduchu</b>	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 2/3 | Verze 0

Datum revize: 13. 9. 2024

Datum vydání: 13. 9. 2024

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)



## UR1991Z\_HU0090

### EFDEDUR-HighSolid-Lak

<b>Schnutí na prach</b>	po 40 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 24 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 14 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	s ředěním EFD 400500 během doby zpracování.	

### Další zpracování lakovaných dílů

**Přemalování** možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.

### Poučení

<b>EFD-Info</b>	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
<b>Ochrana práce a zdraví</b>	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
<b>Podmínky zkoušky</b>	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.  Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.