

**UR1933H_HU0400****EFDEDUR-UHS-Farba podkładowa****Opis produktu**

Technologia produktowa	Powlekanie Ultra-High-Solid
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Zastosowanie	gotowy do przetworzenia
Przebieg	dobry
Podłoże	stal, Stal po obróbce strumieniowo-ciernej, stal fosforowana żelazowo

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa		
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie		
Błyszcząc wizualnie	satynowe wykończenie		
Lepkość	1600-2500 mPa*s, trzpień 5, 60 Lłość obrotów		DIN EN ISO 2555
Gęstość	1,30-1,40 g/ml po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe	73-77 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe objętościowo	61-63 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1933HRU735.		
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.		



UR1933H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Farba podkładowa

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej
	Podkład	UR1933H Proporcje mieszania 4:1 HU0400 Grubość suchej powłoki 70 µm
	lakier nawierzchniowy	UR1447N stosunek mieszania 4:1 HU0400 grubość suchej powłoki 70 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HU0400	
Stosunek mieszania	Części wagowe 4:1	
	Części objętościowe na zapytanie - wartość zależna od koloru	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400500	
Temperatura obiektu	10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy	
Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-24 °C	
Czas przetwarzania	max. 1 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airmix	lepkość dostawcza dysza 0,33 mm kąt 40° nacisk materiału 130-160 bar	
Natrysk - wysokie ciśnienie	w lepkości dostawy dysza 1,3-1,5 mm ciśnienie natrysku 4 bar	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 150-155 g/m ² grubość warstwy 70 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie pyłowe	po 30 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 10 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	Rozcieńczalnik EFD 400500	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 2/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 2 kwi 2025

Wydrukowano dnia: 2 kwi 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**UR1933H_HU0400****EFDEDUR-UHS-Farba podkładowa****Dalsza obróbka lakierowanych elementów****Malowanie**rekomendowane czasy
aplikacji

UR1933H w połączeniu UR1447N

>20 min. <120 min.: lakierowanie mokre na mokre

>=3 dni: powierzchnię podkładu przeszlifować, następnie
oczyścić ją (na przykład izopropanolem) ze wszelkich
zanieczyszczeń mogących zakłócać przyczepność kolejnej
warstwy lakierniczej.

Wskazówki**EFD Info**

Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170+510.

Praca i ochrona zdrowia

Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.