



UR1426G_HU0146

EFDEDUR-UHS-Singlelayer

Termékismertető

Terméktechnológia	Ultra-High-Solid bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Fény- és időjárásállóság	nagyon jó
Korrózióvédelem	nagyon jó
Alapfelület	Acél, Lefúvatott acél, Cinkfoszfátózott acél, Vasfoszfátózott acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta		
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre		
Fényesség	fényes	80-90 GU, szög 60°	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	Áramlási idő 50-70 sec., 4 mm átfolyási csésze		DIN 53211
Fajsúly	1,5-1,7 g/ml keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdanyagtartalom	78-82 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdtest-térfogat	60-63 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].		
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.		

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.		
Felépítési javaslat	Alapfelület	Szemcseszórt acél a Sa 2,5 szerint	
	Fedőlakk	UR1426G	
		Keverési arány 5,2:1 HU0146	
		Száraz rétegvastagság 80 µm	



UR1426G_HU0146

EFDEDUR-UHS-Singlelayer

Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.		
Edző	HU0146		
Keverési arány	Súly szerinti részek 5,2:1 Volumetrikusan csak kérésre , mert ez színfüggő		
Hígítás	EFD-hígító 400500 EFD-hígító 400474		
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között		
Feldolgozhatósági idő	max. 2 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.		
Szórás-Airmix	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után		
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után		
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 200-215 g/m² rétegvastagság 80 µm keményítő hozzáadása után	elméleti	
Kemencehőmérséklet	90 °C-ig lehetséges		
Porszáradás	45 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5	
Fogás száraz	5 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5	
Átszáradás	14 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522	
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500		
A festett alkatrészek további felhasználása			
Átfestés	köszörülés után lehetséges. Ezt követően a csiszolt felületet meg kell tisztítani a tapadást csökkentő anyagoktól.		
Figyelmeztetés			
Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyénvédelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.		
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.		