

EFDEDUR

高固体份面漆 UR1421N

- 含溶剂的 Ultra HighSolid 单涂层漆
- 很强的耐腐蚀性
- 非常好的光照和气候耐抗性
- 应用于高品质工业涂装，例如农业和建筑机械以及商用车辆

技术/物理参数	树脂种类	可与异氰酸酯交联的聚丙烯酸酯树脂
	颜色	符合 RAL 840 HR 其他色调可咨询
	光泽度 DIN 67530, DIN EN ISO 2813	亮光 80 - 90, 角度 60°
	供货黏度 DIN 53211* 未添加硬化剂	40 - 60 秒 / 4 mm 液流杯
	混合比例 重量份额	5,2 : 1 HU0146
	混合比例 体积份额	3 : 1 HU0146
	固化剂 主要成分	EFDEDUR-硬化剂 HU0146 聚异氰酸酯
	加工时间 添加硬化剂后	2 h / 20 °C
	稀释剂	EFD-稀释剂 400500 EFD-稀释剂 400474
	光泽度 添加硬化剂后, 理论测定	1.6 g / ml + / - 0.1
	固体 添加硬化剂后, 理论测定	80 % + / - 2
	固体体积 添加硬化剂后, 理论测定	385 ml / kg + / - 20
	消耗量 理论测定, 添加硬化剂后 在供货形式上, 无涂覆损失	305 至 315 g / m ² 干膜厚度 120 μm

储存耐受性

在原装油漆桶中至少 12 个月, 前提是原装油漆桶密封封闭且存放温度为 5 到 25 °C。油漆桶如出现破损必须尽快使用. 各批次的最佳使用期请参照产品标签. 超期存放并不能说明产品一定不可用. 但是在这种情况下出于质量保证考虑, 必须根据具体使用目的对所需特性进行检验.

EFDEDUR

高固体份面漆
UR1421N

加工及应用

加工

将各组分均匀混合(例如使用快速搅拌器)。

空气混合喷涂: 添加硬化剂之后的供货黏度

高压喷涂: 添加硬化剂之后的供货黏度

基底

经喷砂处理的钢, 经铁磷化处理的钢, 光亮钢, 经锌磷化处理的钢

预处理

基底上不得有妨碍粘附的物质, 例如油、油脂或表面活性剂。

我们建议根据要求使用合适的化学(例如磷化、 铬化)或机械(例如喷丸)的预处理方法。

使用建议

基底: 经铁磷化处理的钢

面漆: EFDEDUR-高固体份面漆 UR1421N

加工条件

高于 10 ° C

干燥 20°C 时的空气干燥

粉尘干燥: 60 分钟后 (干燥度 1/ DIN EN ISO 9117-5)

干透 14 天后 (干燥度 4/DIN EN ISO 1522)

复涂性

在相同质量的情况下可以随时, 需要在之前清洁和打磨

工作设备的清洁

EFD-稀释剂 400500

有关劳动及健康保护的提示

须注意用于在使用油漆时进行通风和排气的以及用于在加工时保护人身安全的预防措施.有关危险物质、安全技术参数及对于健康/环保方面的建议的详细注意事项. 可参照相关数据页。

特殊提示

试验条件

* 按 DIN 53211 的供货黏度说明:

DIN 53211 已于 1996 年 10 月废除. 事先咨询时, 可以提供按 DIN EN ISO 2431 的数值。

关于经济性和干燥的数据取决于色调。

给出的数据基于 UR1421NL1504 (利勃海尔黄), 以及用 HU0146 进行的硬化。

所有结论都建立在 20/65 DIN 50014 标准的正常气候基础上。

计算实际消耗量时必须在理论数值的基础上考虑附加值, 考虑 DIN 53220 标准及来自实际经验的注意事项。

以上数据以我公司的产品认知和经验为基础。由于我们无法直接控制基材, 前处理, 喷涂工艺等诸多因素, 在质量未经使用方确认之前, 我公司不做任何保证, 如需更多相关信息, 请与我们联系。

当前数据页中的数据均为参考值, 并非规范。