

# EFDEDUR

## Грунт с ультравысоким содержанием сухого остатка UR1937H

- Грунт с высоким содержанием сухого остатка на основе растворителей
- Высокая стойкость к потёкам
- Прекрасные адгезионные свойства к различным подложкам
- Хорошие антикоррозионные свойства
- Применяется при окрашивании индустриальной и строительной техники

<b>Технические/Физические данные</b>	<b>Связующее</b>	полиакриловая смола, отверждаемая изоцианатом	
	<b>Цвет</b>	В соответствии с RAL 840 HR Другие оттенки по запросу	
	<b>Степень блеска</b> Визуально	полуматовый	
	<b>Исходная вязкость</b> DIN 53211* без отвердителя	100-150" / чашка 4 мм	
	<b>Отношение с отвердителем в смеси</b> (по весу)	9 : 1	
	<b>Отношение с отвердителем в смеси</b> (по объёму частей)	4,9 : 1	
	<b>Отвердитель</b> Основа	EFDEDUR - Hardener HU0400 Полиизоцианат	
	<b>Жизнеспособность смеси</b> после добавления отвердителя	макс 2ч / 20°C	
	<b>Растворитель</b>	EFD – Thinner	400500
	<b>Плотность</b> после добавления отвердителя расчетная	1,68 г/мл	+/-0,05
	<b>Сухой остаток</b> после добавления отвердителя расчетный	80%	+/-1
	<b>Сухой остаток по объёму</b> после добавления отвердителя расчетный	359мл/кг	+/-5
	<b>Расход</b> рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	210-230 г / м <sup>2</sup> при толщине сухой плёнки 80мкм см. «Примечания»	
	<b>Укрывистость</b> рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	4,5-5,0 м <sup>2</sup> /кг при толщине сухой плёнки 80мкм см. «Примечания»	

**Срок хранения** Приблизительно 12 месяцев в оригинальной упаковке при температуре окружающей среды от 5 до 25°C и при условии, что упаковка плотно закрыта. Материал в вскрытой упаковке должен быть использован в максимально короткие сроки. Минимальный срок хранения, обеспечивающий стабильность материала, указан на этикетке для каждой партии продукта. Период хранения после указанной даты не обязательно означает, что материал непригоден к использованию. В этом случае проводится проверка качества важных показателей материала.

**Процесс и нанесение**

**Нанесение**  
При низкой вязкости, высоком сухом остатке и высокой плотности материала, UR1937 имеет тенденцию к седиментации. Перед добавлением отвердителя UR1937 следует тщательно перемешать с помощью высокоскоростного смесителя.

Все компоненты должны быть тщательно перемешаны до однородного раствора (например, с помощью высокоскоростного смесителя)

комбинированное распыление: в первоначальной вязкости после добавления отвердителя, сопло 0,28мм (0,11 дюйма), угол 40°, давление материала 80-120 бар

метод воздушного распыления: после добавления отвердителя, сопло 1,8мм, давление 4 бар

### Окрашиваемая поверхность

Сталь, нержавеющая сталь, алюминий, оцинкованная сталь (HDG)

При покрытии алюминиевых и оцинкованных поверхностей мы рекомендуем проводить проверку адгезии.

### Подготовка поверхности

Подложка не должна содержать материалов, препятствующих адгезии, например масла, жира, пыли и поверхностно-активных веществ. В соответствии с требованиями, мы рекомендуем применять соответствующую химическую обработку (например, фосфатирование, хроматирование) и/или механическую (например, дробеструйная обработка, степень не менее Sa 2½ DIN EN ISO 12944-4) предварительную обработку.

### Предложение по системе нанесения покрытий

Субстрат: сталь, прошедшая дробеструйную обработку  
Грунт: EFDEDUR-UHS- Primer UR1937H  
Финальный слой: EFDEDUR-UHS- Topcoat UR1409

### Температура при нанесении

оптимально 18-24°C

### Сушка

Воздушная сушка при 20°C

сухой от пыли:	20-25 мин	(степень высыхания 1 / DIN EN ISO 9117-5)
сухой на отлип:	3 часа	(степень высыхания 4 / DIN EN ISO 9117-5)
полностью сухое покрытие:	10 дней	(контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)

### Перекрашивание

На идентичное покрытие, в любое время, после предварительной подготовки поверхности.

### Растворитель для очистки оборудования

efd-thinner 400500

### Советы по вопросам охраны труда и здоровья

При обращении с лакокрасочными материалами, на рабочем месте должны быть соблюдены стандартные меры предосторожности, личной защиты и вентилирования. Подробная информация об опасных грузах, данные по технике безопасности и рекомендации, касающиеся охраны здоровья и окружающей среды, содержатся в соответствующем паспорте безопасности.

### Примечания

#### Информация о типах отвердителей и разбавителей

Типы отвердителей и разбавителей, указанные на стр. 1, были установлены в качестве стандартных компонентов для этой системы краски. Стандартные отвердители указаны на документах заказа и этикетках упаковки.

Кроме того, есть и другие отвердители и разбавители, которые в случае реализации со стандартными компонентами, не соответствующими желаемым требованиям, доступны в качестве альтернативы. Эти продукты ориентированы на потребности наших клиентов, например, более быстрое или более медленное высыхание. Отвердители влияют на степень блеска и оттенок.

#### Условия тестирования

\* Индикация вязкости при поставке согласно DIN 53211

DIN 53211 был отозван в октябре 1996 года.

По запросу значение предоставляется в соответствии с DIN EN ISO 2431.

Данные об экономичности и условиям сушки зависят от оттенка .

Указанные данные относятся к UR1937HRU102, светло-серый, отвердитель HU0400.

Представленные данные базируются на Normklima 20/65 DIN 50014.

Для расчета практических потерь при использовании материалов, необходимо учитывать возможные дополнения. Показаниями к этому являются практический опыт и советы, приведенные в DIN 53220.

Вся информация основана на наших знаниях и опыте работы с продуктом. Мы не имеем прямого влияния на нанесение. Для получения дополнительной информации и помощи, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам. Информация, упомянутая здесь, несет рекомендательный характер и не приводится в качестве спецификации.