



UR1011G_HU0090

EFDEDUR-Lakkfesték

Termékismertető

| | |
|--------------------|-------------------------------------|
| Terméktechnológia | magas szilárdságú bevonat |
| Alkalmazási ágazat | pl. gépiparban, készülékgyártásban |
| Stabilitás | jó |
| Alapfelület | Acél, Rozsdamentes, Lefúvatott acél |

Általános terméktulajdonságok

| | | | |
|----------------------|--|--------------------|-----------------|
| Kötőanyag bázis | Akril gyanta | | |
| Szín | RAL 841 GL szerint más színek kérésre | | |
| Fényesség | magasfényű | 75-90 GU, szög 20° | DIN EN ISO 2813 |
| Viszkozitás | Áramlási idő 25-35 sec., 4 mm átfolyási csésze | | DIN 53211 |
| Fajsúly | 1,25-1,35 g/ml keményítő hozzáadása után | | elméleti |
| Szilárdanyagtartalom | 64,5-67,0 % keményítő hozzáadása után | | elméleti |
| Szilárdtest-térfogat | 51,0-52,0 % 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. | | |



UR1011G_HU0090

EFDEDUR-Lakkfesték

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 | Acél |
| | Alapozó | ER1936H Keverési arány 6:1 HE0051 Száras rétegvastagság 70-90 µm |
| | Fedőlakk | UR1011G Keverési arány 5,5:1 HU0090 Száras rétegvastagság 40 µm |
| Megjegyzés használat előtt | Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt. | |
| Edző | HU0090 | |
| Keverési arány | Súly szerinti részek 5,5:1 | |
| Hígítás | EFD-hígító 400450 EFD-hígító 400320 | |
| Feldolgozhatósági hőmérséklet | 10 °C és 25 °C között | |
| Feldolgozhatósági idő | max. 5 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet. | |
| Szórás-Airless | szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Fúvóka 0,33 mm Szög 40° Anyagnyomás 150 bar | |
| Szórás-Airmix | szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Düzni 0,33 mm fok: 40° Anyagnyomás 80-120 bar Porlasztónyomás 3,0 bar | |
| Szórás-Nagynyomással | Szállító viszkozításban edző hozzáadása után Fúvóka 1,5-1,8 mm Permetező nyomás 4-5 bar | |
| Henger/kenés | henger/kenés | Szállítási viszkozitáson Hengeres vagy ecsetes felvitelnél 0,3 - 0,5 % (Tömeg) EFD-Lazítószer 300807 hozzáadása szükséges. |
| Elektrosztatikus | lehetséges, berendezés specifikus | |
| Felhasználás | alkalmazási veszteség nélkül 95-105 g/m ² rétegvastagság 40 µm keményítő hozzáadása után | elméleti |
| Kemencehőmérséklet | 80 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet) | |
| Levegőn száradás | 20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom | |

Műszaki adattalaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót.
Ezek az információk azonban nem mentesítik Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmazását a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz.
Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Oldal 2/3 | Változat 0

Felülvizsgálat dátuma: 2024. szept. 13. Nyomatás dátuma: 2024. szept. 13.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



UR1011G_HU0090 EFDEDUR-Lakkfesték

| | | |
|--------------------------------|---|-------------------|
| Porszáradás | 30 perc után (1. szárazsági fok) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Fogás száraz | 20 óra elteltével (4. szárazsági fok) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Átszáradás | 10 nap/s elteltével (inga csillapítás) | DIN EN ISO 1522 |
| A munkaberendezések tisztítása | EFD-higítóval 400500 a feldolgozási időn belül. | |

A festett alkatrészek további felhasználása

| | |
|----------|---|
| Átfestés | azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint. |
|----------|---|

Figyelmeztetés

| | |
|---------------------------|--|
| EFD- Info | További műszaki információk az EFD Info. számában találhatóak 170. |
| Munka- és egészségvédelem | A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi 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. |