



UR1020H_HU0001 EFDEDUR-Lackfärg

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Tillämpningsindustri	t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn
Applicering	för användning inom- och utomhus
Underlag	Polycarbonat (PC), Polymetylmetakrylat (PMMA), Polyamid 6 (PA6), ABS, Ickemagnetiska metaller, Stål

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan	
Glans	halvblank 40-60 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskositet	Flödestid 90-120 sek., 4 mm flödesköpp	DIN 53211
Densitet	1,15-1,40 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	63-68 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	48-51 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten UR1020HRA742.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 24 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Systemförslag	Underlag	Stål
	Primer	ER1912M Blandningsförhållande 5:1 HE0052 Torrfilmtjocklek 70-90 µm
	Täckfärg	UR1020H Blandningsförhållande 5:1 HU0001 Torrfilmtjocklek 40-60 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HU0001	



UR1020H_HU0001

EFDEDUR-Lackfärg

Blandningsförhållande	Viktdelar 5:1	
Förtunning	EFD-förtunning 400320 EFD-förtunning 400500	
Appliceringstemperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 6 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Spritzen-Airless	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 0,28 mm Vinkel 40° Materialtryck 120 bar	
Sprutning konventionell	Efter addering av härdare, ställ in 18-22 sec / 4 mm Utloppskopp Munstycke 1,4 mm Spraytryck 3-4 bar	DIN 53211
Rollning/ Penselstrykning	rollning/Penselstrykning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Tillsätt 0,5 till 1,0 vikt-% EFD-mjukmedel 300807 för applicering med rulle och borste vid bubbelbildning.
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 120-140 g/m ² skiktjocklek 50 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Ugnstorkning	Upp till 100 °C möjlig (objekttemperatur)	
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 14 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 10 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	EFD-förtunning 400500	

Anteckningar

Alternativ härdare	För bättre kemisk motstånd	HU0032
	För snabbare härdning; för användning inomhus	HU0032
	Fär högre hårdhet	HU0032
EFD-Info	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.	
Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.	
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.	
	Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation	