



UR1967M_HU0001

EFDEDUR-Vodivý primer

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži stavebnictví a sanity
Podklad	PC (Polycarbonat), ABS (Acrylnitril-Butadien-Stryol)

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	
Vizuálně zářit	matný	
Viskozita	Doba průtoku 35-45 sek., 4 mm průtoková nádoba	DIN 53211
Hustota	1,15-1,35 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	58-62 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	310-330 ml/kg po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1967MRU732.	
Skladování	v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, vosk a zbytky separačních prostředků.	
Návrh skladby	Podklad	PC (Polycarbonat)
	Základ	UR1967M Poměr míchání 9:1 HU0001 Tloušťka suchého filmu 30-40 µm
	Krycí lak	UR1040H Poměr míchání 5:1 HU0001 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm



UR1967M_HU0001

EFDEDUR-Vodivý primer

Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0001	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 9:1 Části svazku 7:1	
Ředění	Zředění EFD 400500	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 2 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 25-30 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,4-1,7 mm lakovací tlak 3-4 bar	DIN 53211
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 90-120 g/m ² tloušťka vrstvy 30 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	do 80 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 10 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 1,5 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 7 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 162.
Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.