



UR1937H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Alapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	Ultra-High-Solid bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. gépiparban, készülékgyártásban
Alkalmazás	készlet feldolgozásra
Stabilitás	jó
Korrózióvédelem	nagyon jó
Alapfelület	Acél, Szürkeöntvény, Lefúvatott acél, Vasfoszfátzott acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	selyemmatt	
Viszkozitás	Áramlási idő 100-150 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,63-1,72 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	79-81 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	370-380 ml/kg	elméleti
	354-364 % 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.	

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. foszfátzás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Lefúvatott acéllemezen
	Alapozó	UR1937H Keverési arány 9:1 HU0400 Száraz rétegvastagság 80 µm
	Fedőfesték	UR1409 Rétegvastagság 70 µm



UR1937H_HU0400 EFDEDUR-UHS-Alapozó

Megjegyzés használat előtt

Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.

Edző

HU0400

Keverési arány

Súly szerinti részek 9:1
kötet részei auf Anfrage/siehe Produktetikett

Hígítás

EFD-hígító 400500

Száraz rétegvastagság

nem haladhatja meg az 100 µm-t - felületi hibák veszélye.

Tárgyhőmérséklet

10-30 °C, legalább +3 °C harmatpont feletti hőmérséklet

Feldolgozhatósági hőmérséklet

Szoba hőmérséklet 18-24 °C

Feldolgozhatósági idő

max. 2 Óra / 20 °C
A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.

Szórás-Airmix

szállítási viszkozitás
Düzni 0,28 mm fok: 40°
Anyagnyomás 80-120 bar

Szórás-Nagynyomással

Szállító viszkozításban edző hozzáadása után
Permetező nyomás 1,8 bar

Felhasználás

alkalmazási veszteség nélkül 210-230 g/m² elméleti
rétegvastagság 80 µm keményítő hozzáadása után

Kemencehőmérséklet

70 °C-ig lehetséges

Porszáradás

20-25 perc után (1. szárazsági fok) DIN EN ISO 9117-5

Fogás száraz

3 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-hígító 400500

Figyelmeztetés

EFD- Info

További műszaki információk az EFD Info. számában található 170+510.

Munka- és egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyénvédelmi 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.