



## UR1916M\_HU0010

## EFDEDUR-Filer za špricanje

## Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panози Izrada strojeva i aparata
Sposobnost brušenja	dobro
Podlaga	PUR (poliuretan-pjena), neželjezni metali, čelik

## Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola	
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit	
Vizualno zasjati	matirano	
Viskozitet	Vrijeme protoka 50-60 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211
Gustoća	1,35-1,45 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Suha tvar	63-67 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvdih djelica	325-345 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1916MRU910.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 24 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.	
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

## Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.	
Prijedlog postavljanja	Podlaga	čelik
	Temeljni nanos	UR1916M Omjer miješanja 25:1 Debljina suhog filma 50-70 µm
	Pokrivni lak	UR1449 Debljina sloja 50-70 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem.	



## UR1916M\_HU0010

### EFDEDUR-Filer za špricanje

<b>Učvršćivač</b>	HU0010	
<b>Omjer mješanja</b>	Dijelovi po težini 25:1 Dijelovi svezaka 19:1	
<b>Razrjeđivač</b>	EFD razrjeđivač 400320	
<b>Temperature objekta</b>	10-30 °C, najmanje +3 °C iznad temperature rosišta	
<b>Radna temperatura</b>	Temperatura prostora 18-24 °C	
<b>Upotrebljivost</b>	maks. 4 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
<b>Prskanje - airless</b>	viskoznost isporuke Mlaznica 0,33 mm Kut 40° Tlak materijala 150 bar	
<b>Prskanje - visoki pritisak</b>	20-30 sek. / 4 mm Protočna čašica Mlaznica 1,8 mm Tlak ubrizgavanja 3-4 bar	DIN 53211
<b>Potrošnja</b>	bez gubitka nanošenja 140-160 g/m <sup>2</sup> debljina sloja 50 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
<b>Sušenje u peći</b>	moguće do 100 °C	
<b>Prašno suho</b>	nakon 15 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trvrdo na dodir</b>	nakon 1 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Potupno suho</b>	nakon 10 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čišćenje radnih uređaja</b>	EFD razrjeđivač 400500	

### Daljnja prerada lakiranih proizvoda

<b>Prefarbavanje</b>	nakon 30 min. / sobna temperatura cca 20 °C.
----------------------	--

### Primjedbe

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170+510.
<b>Zaštita rada i zdravlja</b>	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
<b>Uvjeti ispitivanja</b>	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.  Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.