

EFDEDUR

高固体份涂料

UR1991

- 含溶剂的 HighSolid 色漆
- 高抗流挂性
- 高抗流挂性
- 适用于工业产品和各种工程机械

技术/物理参数	树脂种类	可与异氰酸酯交联的聚丙烯酸酯树脂	
	颜色	UR1991G = UR1991H = UR1991Z =	符合 RAL 841 GL 符合 RAL 841 HR 根据客户规定
	光泽度 DIN 67530, DIN EN ISO 2813	UR1991G = UR1991H = UR1991Z =	高亮 70 - 90 角度 20° (或者 > 90 角度 60°) 半哑光 35 - 55 角度 60° 中等亮度 根据客户规定
	供货黏度 DIN 53211* 未添加硬化剂	35 - 55 秒 / 4 mm 液流杯	
	混合比例 重量份额	UR1991G= UR1991H= UR1991Z=	5:1 10:1 中等亮度, 视光泽度设置而定
	混合比例 按体积混合比例	UR1991G= UR1991H= UR1991Z=	3,7:1 7,4:1 中等亮度, 视光泽度设置而定
	固化剂 主要成分	EFDEDUR-固化剂 HU0090 聚异氰酸酯	
	加工时间 添加硬化剂后 只需将 UR1991 的量与可在相应 时间内固化的 HU0090 混合。	约 5 h / 20 °C 温度较高时, 固化时间缩短: 约 最长 4 h/25 ° C 约 最长 3 h/30 ° C	
	稀释剂	EFD-稀释剂 400474 EFD-稀释剂 400320	
	光泽度 添加硬化剂后, 理论测定	1,30 g / ml + / - 0,05	
	固体 添加硬化剂后, 理论测定	69 % + / - 2	
	固体体积 添加硬化剂后, 理论测定	415 ml / kg + / - 10	

EFDEDUR

高固体份涂料
UR1991

消耗量	90 到 100 g / m ²
理论测定, 添加硬化剂后	干膜厚度 40 μm
在供货形式上, 无涂覆损失	见“特殊提示”

涂布率	10 到 11 m ² / kg
理论测定, 添加硬化剂后	干膜厚度 40 μm
在供货形式上, 无涂覆损失	见“特殊提示”

储存耐受性

在原装油漆桶中至少 12 个月, 前提是原装油漆桶密封封闭且存放温度为 5 到 25 °C。油漆桶如出现破损必须尽快使用. 各批次的最佳使用期请参照产品标签. 超期存放并不能说明产品一定不可用. 但是在这种情况下出于质量保证考虑, 必须根据具体使用目的对所需特性进行检验.

加工及应用

加工

由于低粘度, 高固含, 高密度, UR1991 会沉淀。在添加固化剂前, UR1991 必须用高速搅拌器仔细搅拌。

将各组分均匀混合(例如使用快速搅拌器)。建议使用机械搅拌(快速混合器)以降低触变性(更好的流平性)。

空气混合喷涂:	添加硬化剂之后的供货黏度 喷嘴: 0,33 mm / 0,13 inch 角度 40° 材料压力: 80 到 120 bar
喷射 - 真空:	添加硬化剂之后的供货黏度 喷嘴: 0,33 mm / 0,13 inch 喷射压力: 3 到 4 bar 材料压力: 80 到 120 bar
高压喷涂:	添加硬化剂并设置到 20 到 25 s 后 喷嘴: 1,5 mm – 1,8 mm 喷射压力: 5 bar

气动喷涂, 在 UR1991 添加硬化剂后, 可以用约 5% 重量的 EFD 稀释剂 400450 或 EFD 稀释剂 400320 进行稀释, 以提高流平性。

喷涂: 添加硬化剂之后的供货黏度
滚动/涂: 添加硬化剂之后的供货黏度

如在滚涂或涂抹时形成气泡, 则请添加浓度为 0.3 到 0.5 %(重量)的 EFD 弛缓剂 300807.

基底

喷丸钢, 钢, 铸铁, 不锈钢, 镀锌钢, 铝

用于不同种类的铝和镀锌基材, 我们建议进行初步的附着力测试

预处理

基底上不得有妨碍粘附的物质, 例如油、油脂或表面活性剂。我们建议根据要求使用合适的化学(例如磷化、 铬化)或机械(例如喷丸)的预处理方法。

使用建议

基底:	钢 (例如 Bonterite 1000)	
底漆:	EFDEDUR-高固体份底漆	ER1980
面漆:	EFDEDUR-高固体份涂料	UR1991

EFDEDUR

高固体份涂料
UR1991

加工条件

需要 18 ° C 至 24 ° C

干燥 20°C 时的空气干燥

粉尘干燥:	30-40 分钟后	(干燥度 1/DIN EN ISO 9117-5)
有牢固把手:	24 小时后	(干燥度 4/DIN EN ISO 9117-5)
干透:	2 星期	(干燥度 4/DIN EN ISO 1522)
输送干燥:	72 小时后	底漆 + 面漆, 80 至 90 µm
烤炉干燥:	最高可达 80°C	(对象温度)

不同的干燥温度和干膜厚度会影响干燥时间。较低的温度和较高的膜厚度会延长干燥时间。

复涂性

在相同质量的情况下可以随时，需要在之前清洁和打磨

工作设备的清洁

EFD-稀释剂 400500

有关劳动及健康保护的提示

须注意用于在使用油漆时进行通风和排气的
以及用于在加工时保护人身安全的预防措施.有关危险物质、
安全技术参数及对于健康/环保方面的建议
的详细注意事项. 可参照相关数据页.

特殊提示

试验条件

* 按 DIN 53211 的供货黏度说明:
DIN 53211 已于 1996 年 10 月废除. 事先咨询时, 可以提供按
DIN EN ISO 2431 的数值.

关于经济性和干燥的说明取决于色调.

给出的数据涉及到 UR1991GO1148, common grey, HU0090 进行过硬化。

所有结论都建立在 20/65 DIN 50014 标准的正常气候基础上.

计算实际消耗量时必须在理论
数值的基础上考虑附加值, 考虑 DIN 53220 标准及来自实际经验的注意事项.

以上数据以我公司的产品认知和经验为基础. 由于我们无法直接控制基材, 前处理,
喷涂工艺等诸多因素, 在质量未经使用方确认之前, 我公司不做任何保证, 如需更多
相关信息, 请与我们联系.

当前数据页中的数据均为参考值, 并非规范.