



UR1449G_HU0140

EFDEDUR-HighSolid-Osnovi premaz

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panozi Proizvodnja vozila
Upotreba	za unutrašnju i vanjsku primjenu
Tijek	vrlo dobro
Podlaga	čelik, sivi lijev, pocinčani čelik, Pjeskaren čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola		
Ton boje	prema RAL 841 GL druge nijanse na upit		
Stupanj sjaja	sjajna	70-90 GU, kut 20°	DIN EN ISO 2813
Viskozitet	Vrijeme protoka 25-33 sek., 4 mm protočna čašica		DIN 53211
Gustoća	1,30-1,45 g/ml nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Suha tvar	69-74 % nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Volumen tvdih djelica	55-59 % nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1449GRG916.		
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 12 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	Na pjeskarenom čeličnom limu	
	Temeljni nanos	ER1926M Omjer miješanja 5:1 HE0051 Debljina suhog filma 70-90 µm	
	Završna boja	UR1449G Omjer miješanja 7:1 HU0140 Debljina suhog filma 50-70 µm	
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.		



UR1449G_HU0140

EFDEDUR-HighSolid-Osnovi premaz

Učvršćivač	HU0140	
Omjer mješanja	Dijelovi po težini 7:1 Dijelovi svezaka 4,7:1	
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400500	
Radna temperatura	od 18 °C do 25 °C	
Upotrebljivost	maks. 2 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
Prskanje - airmix	u dobavnom viskozitetu Dizna 0,33 mm, kut 40° Pritisak materijala 130-160 bar Pritisak rasprskivanja 3-4 bar	
Prskanje - visoki pritisak	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača mlaznica 1,3-1,5 mm tlak ubrizgavanja 4 bar	
Elektrostatski	moguće, postrojenju prilagodjeno	
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 140-160 g/m ² debljina sloja 60 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Sušenje u peći	do 80 °C moguće (temperature objekta)	
Prašno suho	nakon 40 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 6 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 10 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400500	

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje sa istom kvalitetom moguće tek nakon matiranje/suhosti.

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
Zaštita rada i zdravlja	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.
Uvjeti ispitivanja	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.