

# EFDEDUR

## HS-Grundierung UR1930M

- Lösemittelhaltige High-Solid-Grundierung
- Gute Haftung auf verschiedenen Untergründen
- Guter Korrosionsschutz
- Für Industriegüter und alle Arten von Baumaschinen

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	isocyanatvernetzendes Polyacrylatharz
	<b>Farbton</b>	in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> visuell	matt
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211* ohne Härterzugabe	40 bis 50 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	6 : 1
	<b>Mischungsverhältnis</b> Volumenteile	4 : 1
	<b>Härter</b> Basis	EFDEDUR-Härter HU0400 Polyisocyanat
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 4 Std. / 20 °C
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400474
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,39 g / ml + / - 0,05
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	72 % + / - 1
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	398 ml / kg + / - 5
	<b>Verbrauch</b> theoretisch, nach Härterzugabe, in Lieferform, ohne Applikationsverlust	175 bis 200 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	5 bis 6 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“

## EFDEDUR

HS-Grundierung  
UR1930M

### Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 12 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

### Verarbeitung und Anwendung

#### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airmix: in Lieferform nach Härterzugabe  
Düse: 0,28 mm bzw. 0,11 inch Winkel 40°  
Materialdruck: 80 bis 120 bar

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe  
Düse: 1,4 mm Spritzdruck: 4 bar

#### Untergründe

Stahl gestrahlt, Stahl, Guss, eisenphosphatierter Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium

Beim Beschichten von Aluminium und verzinkten Untergründen empfehlen wir Haftungsversuche durchzuführen.

#### Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

#### Aufbauvorschlag

Untergrund:	Stahl gestrahlt	
Grundierung:	EFDEDUR-HS-Grundierung	UR1930M
Decklack:	EFDEDUR-Lackfarbe	UR1055

#### Verarbeitungsbedingungen

optimal 18 °C bis 24°C

#### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 20 bis 25 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach 3 Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach 2 Wochen	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

#### Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorheriger Reinigung, jederzeit möglich.

#### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

#### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

# EFDEDUR

HS-Grundierung  
UR1930M

---

**Spezielle Hinweise****Information zu Härter- und Verdüner-Typen**

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Härter nehmen Einfluss auf den Glanzgrad (siehe Seite 1).

---

**Prüfbedingungen**

\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1930MRU735, lichtgrau, matt und Härtung mit HU0400.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs und der Ergiebigkeit sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.