



UR1916M_HU0010

EFDEDUR-Filer za brizganje

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava strojev in naprav
Možnost brušenja	dobro
Podlaga	PUR (poliuretan-pena), neželezne kovine, jeklo

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrilna smola	
Barvni ton	po RAL 840 HR druge barve na zahtevo	
Sijaj vizualno	mat	
Viskoznost	Čas pretoka 50-60 sek., 4 mm pretočna posoda	DIN 53211
Gostota	1,35-1,45 g/ml po dodatku trdilca	teoretična določitev
Suha snov	63-67 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	325-345 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek UR1916MRU910.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 24 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.	
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.	

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	jeklo
	Temeljni nanos	UR1916M Razmerje mešanja 25:1 Debelina suhega filma 50-70 µm
	Zaključni lak	UR1449 Debelina sloja 50-70 µm
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).	



UR1916M_HU0010

EFDEDUR-Filer za brizganje

Trdilec	HU0010	
Mešalno razmerje	Deli po masi 25:1 Deli zvezka 19:1	
Redčilo	Razredčenje EFD 400320	
Temperatura objekta	10-30 °C, najmanj +3 °C nad temperaturo rosišča	
Delovna temperatura	Temperatura prostora 18-24 °C	
Uporabnost	maks. 4 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
Brizganje - airless	dostavna viskoznost Šoba 0,33 mm Kot 40° Tlak materiala 150 bar	
Brizganje - visoki pritisk	20-30 sek. / 4 mm Pretočna posoda Šoba 1,8 mm Tlak vbrizgavanja 3-4 bar	DIN 53211
Poraba	brez izgube pri nanosu 140-160 g/m ² debelina sloja 50 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
Sušenje v peči	možno do 100 °C	
Prašno suho	po 15 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 1 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 10 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	Razredčenje EFD 400500	
Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov		
Prebarvanje	po 30 min. / sobni temperaturi pribl. 20 °C.	
Opombe		
EFD - Info	Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170+510.	
Zaščita dela in zdravja	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.	
Pogoji preskušanja	Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.	
	Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.	