



## UR1449G\_HU0140

## EFDEDUR-HighSolid-Fedőlakk

## Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Alkalmazás	bel- és kültéri alkalmazásra
Folyamat	nagyon jó
Alapfelület	Acél, Szürkeöntvény, Galvanizált acél, Lefúvatott acél

## Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta		
Szín	RAL 841 GL szerint más színek kérésre		
Fényesség	fényes	70-90 GU, szög 20°	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	Áramlási idő 25-33 sec., 4 mm átfolyási csésze		DIN 53211
Fajsúly	1,30-1,45 g/ml keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdanyagtartalom	69-74 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdtest-térfogat	55-59 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].		
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.		
	A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.		

## Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.		
Felépítési javaslat	Alapfelület	Lefúvatott acéllemezen	
	Alapozó	ER1926M Keverési arány 5:1 HE0051 Száraz rétegvastagság 70-90 µm	
	Fedőlakk	UR1449G Keverési arány 7:1 HU0140 Száraz rétegvastagság 50-70 µm	
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.		



## UR1449G\_HU0140

### EFDEDUR-HighSolid-Fedőlakk

<b>Edző</b>	HU0140
<b>Keverési arány</b>	Súly szerinti részek 7:1 kötet részei 4,7:1
<b>Hígítás</b>	EFD-hígító 400500
<b>Feldolgozhatósági hőmérséklet</b>	18 °C és 25 °C között
<b>Feldolgozhatósági idő</b>	max. 2 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.
<b>Szórás-Airmix</b>	szállítási viszkozitás Düzni 0,33 mm fok: 40° Anyagnyomás 130-160 bar Porlasztónyomás 3-4 bar
<b>Szórás-Nagynyomással</b>	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után Fúvóka 1,3-1,5 mm Permetező nyomás 4 bar
<b>Elektrosztatikus</b>	lehetséges, berendezés specifikus
<b>Felhasználás</b>	alkalmazási veszteség nélkül 140-160 g/m <sup>2</sup> elméleti rétegvastagság 60 µm keményítő hozzáadása után
<b>Kemencehőmérséklet</b>	80 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)
<b>Levegőn száradás</b>	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom
<b>Porszáradás</b>	40 perc után (1. szárazsági fok) DIN EN ISO 9117-5
<b>Fogás száraz</b>	6 óra elteltével (4. szárazsági fok) DIN EN ISO 9117-5
<b>Átszáradás</b>	10 nap/s elteltével (inga csillapítás) DIN EN ISO 1522
<b>A munkaberendezések tisztítása</b>	EFD-hígító 400500

### A festett alkatrészek további felhasználása

<b>Átfestés</b>	azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint.
-----------------	-----------------------------------------------------------------

### Figyelmeztetés

<b>EFD- Info</b>	További műszaki információk az EFD Info. számában található 170.
<b>Munka- és egészségvédelem</b>	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságttechnikai Adatlapon érhetőek el.
<b>Vizsgafeltételek</b>	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.  Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.