



UR1929M_HU0010

EFDEDUR-cirý lak

Popis produktu

Technologie výrobu	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Mechanická odolnost	dobré
Odolnost proti světlu a povětrnostním vlivům	dobré
Podklad	Umělá hmota, blíže nespecifikovaná, Nekovy, Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	bezbarvý	
Vizuálně zářít	matný	
Viskozita	Doba průtoku 18-25 sek., 4 mm průtoková nádoba	DIN 53211
Hustota	0,88-1,08 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	35-39 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	300-340 ml/kg po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1929MRA999.	
Skladování	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.
------------	---



UR1929M_HU0010

EFDEDUR-cirý lak

Návrh skladby	Podklad	Hliník
	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
	Mezivrstva	UR1040H_Metallic Poměr míchání 5:1 HU0001 Tloušťka suchého filmu 15-30 µm
	Krycí lak	UR1929MRA999 Poměr míchání 5:1 HU0010 Tloušťka suchého filmu 30-40 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0010	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 5:1 Části svazku 5,5:1	
Ředění	Zředění EFD 400320 Zředění EFD 400500	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 4 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 20-30 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,4-1,8 mm lakovací tlak 3-5 bar	DIN 53211
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 100-120 g/m ² tloušťka vrstvy 30 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	do 100 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 8 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 4 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	



UR1929M_HU0010 EFDEDUR-cirý lak

Poučení

Alternativa tužidlo	na vyžádání
EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
Test adheze	Doporučuje se provádět zkoušky přilnavosti, pokud se natřené podklady liší od těch, které jsou uvedeny v popisu produktu.
Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.