



UR9140H_HU0001 EFDEDUR-Systém-Lak

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Odolnost proti světlu a povětrnostním vlivům	dobré
Struktura systémového nátěru	možné (viz pokyny)
Podklad	PC (Polycarbonat), PMMA (Polymethylmethacrylat), PVC (Polyvinylchlorid), PA 6 (Polyamid 6), GFK (sklem vyztužený plast), ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol), Nekovy, Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	po Freilacke-referenčním mustru	
Stupeň lesku	Podle referenčního vzorku práškového laku	
Viskozita	Doba průtoku 90-120 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
Hustota	1,00-1,40 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	46-66 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	38-49 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR9140HG1888.	
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.
-------------------	---



UR9140H_HU0001

EFDEDUR-Systém-Lak

Návrh skladby	Podklad	Ocel
	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
Poznámka před použitím	Krycí lak	UR9140H Poměr míchání 5:1 HU0001 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0001	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 5:1	
Ředění	Zředění EFD 400320 Zředění EFD 400500 Zředění EFD 400018	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 6 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 18-22 Sek. / 4 mm vytékacím DIN 53211 hrnečku Tryska 1,4 mm lakovací tlak 3-4 bar	
Válečkování/natírání	válečkování/natírání	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Při případném vytvoření bublinek během aplikace válečkováním či natíráním přidat 0,5 až 1,0 % EFD-aditiva 300804 dle hmotnosti.
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 100-140 g/m ² tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí v peci	do 100 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na prach	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 7 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 14 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
Systémový lak	Může být integrován do koncepce systémového nátěru jako horizontální systémový nátěr (různé nátěry se stejným vzhledem) nebo vertikální systémový nátěr (součást vícevrstvé struktury). Další informace naleznete na adrese www.freilacke.de/systemlacke .



UR9140H_HU0001 EFDEDUR-System-Lak

Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracování. 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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.