



UR1942M_HU0010

EFDEDUR-Železo slídový nátěr

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži stavebnictví a sanity
Odolnost proti světlu a povětrnostním vlivům	dobré
Podklad	Hliník, Pozinkovaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	Všechny běžné odstíny	
Vizuálně zářít	matný	
Viskozita	1100-1300 mPa*s, včetně 3, 60 otočení	DIN EN ISO 2555
Hustota	1,41-1,61 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	68-72 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	300-340 ml/kg po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1942MDB702.	
Skladování	v originálním obalu min. 9 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.		
Návrh skladby	Podklad	Na žárově pozinkovaném ocelovém plechu	
	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-80 µm	
	Krycí lak	UR1942M Poměr míchání 10:1 HU0010 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm	



UR1942M_HU0010

EFDEDUR-Železo slídový nátěr

Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0010	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 10:1	
Ředění	Zředění EFD 400320	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 8 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airless	po přidání tvrdidla nastavit na 100-120 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 0,23 mm Tlak materiálu 100-120 bar	DIN 53211
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 60-100 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,7-2,0 mm lakovací tlak 3-4 bar	DIN 53211
Válečkování/natírání	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 115-135 g/m ² tloušťka vrstvy 40 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	do 60 °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 3 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 20 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

Poučení

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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.	