



UR1930M_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Základová Barva

Popis produktu

Technologie výroby	Vysoce pevný povlak
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Antikorozní ochrana	dobré
Podklad	Ocel, Šedá litina, Otryskaná ocel, železem fosfátovaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
Vizuálně zářít	matný	
Viskozita	Doba průtoku 40-50 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
Hustota	1,32-1,42 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	69-72 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	375-385 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1930MRU735.	
Skladování	v originálním obalu min. 12 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 tryskaném ocelovém plechu
	Základ	UR1930M Poměr míchání 6:1 HU0400 Tloušťka suchého filmu 80 µm
	Vrchní lak	UR1055 Tloušťka vrstvy 50 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0400	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 6:1	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**UR1930M_HU0400****EFDEDUR-HighSolid-Základová Barva**

Ředění	Části svazku 4:1 Zředění EFD 400474	
Zpracovatelská teplota	Pokožová teplota 18-24 °C	
Doba zpracování	max. 4 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airmix	v dodávané viskozitě Tryska 0,28 mm úhel 40° Tlak materiálu 80-120 barů	
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání po přidání tužidla tryska 1,4 mm vstřikovací tlak 4 barů	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 175-200 g/m ² tloušťka vrstvy 80 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí na prach	po 20-25 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 3 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+510.
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.