

EFDEDUR

System Lak UR9155G

- Rozpouštědla obsahující 2K polyuretanový horní lak
- Práškové barvě laděný lakovací systém
- Pro vnitřní a venkovní použití
- S velmi dobrou odolností vůči světelným a povětrnostním vlivům
- Pro průmyslové lakování, např. ve strojírenství
- Dobré zpracovatelské vlastnosti
- Standardní systém: UR1055

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Polyakrylátová pryskyřice smáčitelná isocyanátem
	Barevný odstín	Mezi práškem a tónem RAL RAL 840 HR
	Stupeň lesku	Po šabloně práškového lakování
	Dodávaná viskozita DIN 53211* bez přidání tužidla	45 až 55 sek. / 4 mm výtokový pohárek
	Poměr míchání Hmotnostní díly	5 : 1
	Poměr míchání Objemové díly	4,2 : 1
	Tvrdidlo Báze	EFDEDUR-Tvrdidlo HU0061 polyisocyanát
	Doba zpracování po přidání tvrdidla	mac. 6 hodin / 20 °C
	Ředění	EFD-Ředění 400320
	Hustota po přidání tvrdidla teoret. údaj	1,1 g / ml + / - 0,1
	Pevné částice po přidání tvrdidla, teoret. údaj	57 % + / - 2
	Objem pevných částic po přidání tvrdidla, teoret. údaj	400 ml / kg + / - 20
	Spotřeba teoreticky po přidání tužidla v dodávané viskozitě, bez aplikacních ztrát	120 - 130 g / m ² tloušťka suchého filmu 50 μm viz „Speciální pokyny“

Skladování v neotevřeném originálním obalu min. 24 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum 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

Zpracování

Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač).

Airless stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
Tryska: 0,013 inch úhel 40° Tlak materiálu: 150 barů
Vysokotlaké stříkání: po přidání tužidla a nastavení na 20 až 25 sek.
Tryska: 1,8 mm Tlak stříkání: 3 až 4 barů
Válečkování: v dodávané viskozitě po přidání tužidla

Při případné tvorbě bublin u válečkování nebo natírání přidejte 0,5 až 1,0 hmotnostních EFDEDUR 300807 prostředek pro odstraňování pnutí

Podklady

Ocel, Někovy, umělé hmoty: např. PVC, PMMA
dle požadavku je potřeba použít odpovídající předúpravu a / nebo základovou barvu.

Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, tuků, tenzidů. To se zajistí požadavkům odpovídající vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání) předúpravou.

Návrh skladby

Podklad: Ocel
Základování: FREOPOX- Základování ER1912
Hodní lak: EFDEDUR-Sytém-Lak UR9155G

Teplota pro zpracování

Nad 10° C

Schnutí na vzduchu při 20° C

Suchý na prach: po 30 min. (stupeň schnutí 1/DIN 53150)
Suchý na uchopení: po 4 hod. (stupeň schnutí 4 /DIN 53150)
Proschnutý: po 4 dnech (kyvadlové odparování/ISO1522)

Schnutí v peci: možné do 100° C (teplota objektu)

Čištění přístrojů

EFD- čisticí 400500

Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s 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.

EFDEDUR

System Lak
UR9155G

Speciální pokyny**Informace k typům tužidel a ředidel:**

Typy tužidel a ředidel uvedené na straně 1 byly stanoveny jako standardní komponenty pro tento systém laku. Standardní tužidla jsou uvedena na zakázkových listech a na etiketách na obalech.

Mimoto existují další tužidla a ředidla pro případ, že při použití standardních komponentů nejsou splněny dané požadavky. Tyto produkty jsou uzpůsobeny požadavkům zákazníků, např. rychlejší nebo pomalejší schnutí.

Tužidla mají vliv na stupeň lesku a odstín barvy.

Zkušební podmínky

* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:
DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.
Uvedená data se vztahují na UR9155GH3296, telefonní sedá 4, vysoký lesk a tužení s HU0061.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe.

Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci