



## UR1020H\_HU0001 EFDEDUR-Lackfarbe

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Maschinen- und Apparatebau
<b>Anwendung</b>	für den Innen- und Außeneinsatz
<b>Untergrund</b>	PC (Polycarbonat), PMMA (Polymethylmethacrylat), PA 6 (Polyamid 6), ABS (Acrylnitril-Butadien-Stryol), Nichteisen-Metalle, Stahl

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Acrylatharz
<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
<b>Glanzgrad</b>	seidenglänzend                      40-60 GU, Winkel 60°                      DIN EN ISO 2813
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 90-120 Sek., 4 mm Auslaufbecher                      DIN 53211
<b>Dichte</b>	1,15-1,40 g/ml nach Härterzugabe                      theoretisch
<b>Festkörper</b>	63-68 % nach Härterzugabe                      theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	48-51 % nach Härterzugabe                      theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1020HRA742.
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.  Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

### Anwendung und Verarbeitung

<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Stahl
	Grundierung	ER1912M Mischungsverhältnis 5:1 HE0052 Trockenfilmdicke 70-90 µm
	Decklack	UR1020H Mischungsverhältnis 5:1 HU0001 Trockenfilmdicke 40-60 µm

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## UR1020H\_HU0001 EFDEDUR-Lackfarbe

<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
<b>Härter</b>	HU0001	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 5:1	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400500	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 6 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Airless</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,28 mm Winkel 40° Materialdruck 120 bar	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	nach Härterzugabe einstellen auf 18-22 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,4 mm Spritzdruck 3-4 bar	DIN 53211
<b>Rollen/Streichen</b>	Rollen/Streichen	in Lieferviskosität nach Härterzugabe. Bei evtl. Blasenbildung beim Rollen und Streichen 0,5 bis 1,0 Gew. % EFD Entspannungsmittel 300807 zugeben.
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 120-140 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Ofentrocknung</b>	bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 14 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	EFD-Verdünnung 400500	

### Hinweise

<b>Härteralternative</b>	für bessere Chemikalienbeständigkeit	HU0032
	für schnellere Durchhärtung; im Inneneinsatz	HU0032
	für höhere Härte	HU0032
<b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.	



## UR1020H\_HU0001 EFDEDUR-Lackfarbe

### Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.