



## UR1984H\_HU0936

### EFDEDUR-HighSolid-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>Antrocknung</b>	schnell
<b>Durchtrocknung</b>	schnell
<b>Korrosionsschutz</b>	gut
<b>Untergrund</b>	Nichteisen-Metalle, Stahl

#### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Alkydharz		
<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
<b>Glanzgrad</b>	seidenmatt	25-45 GU, Winkel 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 60-80 Sek., 4 mm Auslaufbecher		DIN 53211
<b>Dichte</b>	1,40-1,65 g/ml nach Härterzugabe		theoretisch
<b>Festkörper</b>	72-76 % nach Härterzugabe		theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	330-370 ml/kg		theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1984HG1924.		
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 12 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. Phosphatisieren).
----------------------	--



## UR1984H\_HU0936

### EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe

<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund Grundierung Decklack	Stahl UR1407M Mischungsverhältnis 8:1 HU0936 Trockenfilmdicke 50 µm UR1984H Mischungsverhältnis 8:1 HU0936 Trockenfilmdicke 50 µm
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmixer).	
<b>Härter</b>	HU0936	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 8:1	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400500 EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400018	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 18 °C bis 25 °C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 2 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 1,6 mm Spritzdruck 3-4 bar	
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 140-150 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Ofentrocknung</b>	bis 100 °C möglich (Objekttemperatur)	
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 15 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Grifffest</b>	nach 2 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	EFD-Verdünnung 400500	

#### Hinweise

<b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.
<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	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.



## UR1984H\_HU0936

### EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe

#### 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.