



UR1955G_HU0061 EFDEDUR-Lackfärg

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Tillämpningsindustri	t.ex. fordonsbyggnadsektorn
Applicering	för användning inom- och utomhus
Ljus- och vädertåligt	mycket bra

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts		
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan		
Glans	högblank	75-95 GU, vinkel 20°	DIN EN ISO 2813
Viskositet	Flödestid 80-100 sek., 4 mm flödeskopp		DIN 53211
Densitet	1,0-1,2 g/ml efter tillsats av härdare		teoretisk
Torrhalt	51-59 % efter tillsats av härdare		teoretisk
Volymtorrhalt	42-45 % efter tillsats av härdare		teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten UR1955GRA911.		
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 18 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.		

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.		
Systemförslag	Underlag	Stål	
	Primer	ER1912M Blandningsförhållande 5:1 HE0052 Torrfilmtjocklek 70-90 µm	
	Täckfärg	UR1955G Blandningsförhållande 5:1 HU0061 Torrfilmtjocklek 40-50 µm	
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).		
Härdare	HU0061		
Blandningsförhållande	Viktdelar 5:1		



UR1955G_HU0061

EFDEDUR-Lackfärg

Förtunning	Volymdelar 3,66:1 EFD-förtunning 400320	
Applicerings temperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 4 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Spritzen-Airless	leveransviskositet Munstycke 0,28-0,33 mm Vinkel 40° Materialtryck 150 bar	
Airmix-sprutning	vid leveransviskositet Munstycke 0,28-0,33 mm vinkel 40° Materialtryck 80-100 bar Atomiseringstryck 3-4 bar	
Sprutning konventionell	Efter addering av härdare, ställ in 18-22 sec / 4 mm Utloppskopp Munstycke 1,8 mm Spraytryck 3-4 bar	DIN 53211
Elektrostatisk	möjlig, anläggningsspecifik	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 120-135 g/m ² skiktjocklek 50 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Ugnstorkning	Upp till 100 °C möjlig (objekttemperatur)	
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 45 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 8 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 20 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	EFD-förtunning 400500	

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning	efter 0,5 h / rumstemperatur ca 20 °C.
------------------	--

Anteckningar

EFD-Info	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.
Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation