

**UR1972H_HU0296****EFDEDUR-UHS-Základová Barva****Popis produktu**

Technologie výroby	Ultravysoce pevný nátěr
Obor použití	např. v branži výroby vozidel
Mechanická odolnost	dobrá pružnost
Antikorozní ochrana	velmi dobré
Podklad	Otryskaná ocel, železem fosfátovaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Polyesterová pryskyřice	
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
Vizuálně zářít	hedvábně lesklý	
Viskozita	1800-2300 mPa*s, vřeteno 4, 60 otočení	DIN EN ISO 2555
Hustota	1,40-1,50 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	75-79 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	61-63 %	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1962HRU102.	
Skladování	v originálním obalu min. 24 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.	



UR1972H_HU0296

EFDEDUR-UHS-Základová Barva

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	UR1972H Tloušťka suchého filmu 70 µm
	Krycí lak	UR1493 Tloušťka suchého filmu 50 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0296	
Poměr míchání	Díly podle hmotnosti jsou k dispozici na vyžádání v závislosti na barevném odstínu Části svazku 3:1	
Ředění	Zředění EFD 400500	
Teplota objektu	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání	
Zpracovatelská teplota	Pokožová teplota 18-24 °C	
Doba zpracování	max. 2 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airless	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Stříkání Airmix	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 160-170 g/m ² tloušťka vrstvy 70 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí na prach	po 90-110 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 10 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

**UR1972H_HU0296****EFDEDUR-UHS-Základová Barva****Další zpracování lakovaných dílů**

Přemalování	doporučené aplikační časy	UR1972H ve skladbě s UR1493 >15 min. <120 min.: aplikace mokré do mokrého >=3 Dny: broušení základu s následujícím očištěním broušeného povrchu od všech nečistot (např. Isopropanolem)
--------------------	---------------------------	---

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 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.