

# EFDEDUR

## UHS-System-Singlelayer UR9124H

- Lösemittelhaltiger Ultra HighSolid Einschichtlack
- Sehr hohe Korrosionsbeständigkeit
- Sehr gute Abriebbeständigkeit
- Anwendung für hochwertige Industrie-Lackierungen z.B. Land- und Baumaschinen-Branche sowie Nutzfahrzeuge

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
	<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	seidenglänzend 60 bis 75 Winkel 60°	
	<b>Lieferviskosität</b> ohne Härterzugabe	800 bis 2500 mPa.s / Spindel 5	
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	5 : 1	
	<b>Mischungsverhältnis</b> Volumenteile	3 : 1	
	<b>Härter</b> Basis	EFDEDUR-Härter	HU0146
		Polyisocyanat	
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	3 Std. / 20 °C	
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung	400450, 400474, 400500
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,55 g / ml + / - 0,1	
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	76 %	+ / - 3
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	380 ml / kg + / - 20	
<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	205 bis 215 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 80 µm		

### Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 12 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe  
Spritzen-Airmix: in Lieferform nach Härterzugabe  
Spritzen-Hochdruck: in Lieferform nach Härterzugabe

### Untergründe

Stahl gestrahlt, Stahl zinkphosphatiert, Aluminium geschliffen

### Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden. Bei Aluminium als Untergrund, wird dringend empfohlen vor der Beschichtung anzuschleifen.

### Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl zinkphosphatiert  
Decklack: EFDEDUR-UHS-System-Singlelayer UR9124H

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 55 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)  
Griffest: nach 4 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)  
Durchgetrocknet: nach 14 Tage (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: 60 Min. bei 70 °C Objekttemperatur empfohlen

### Überlackierbarkeit

Jederzeit mit gleicher Qualität möglich nach vorheriger Reinigung

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400450

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

## Spezielle Hinweise

### Prüfbedingungen

\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:  
DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbtönenabhängig.  
Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR9124HP2002, blutorange, seidenglänzend und Härtung mit HU0146.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

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.