

**UR1447N_HU0400****EFDEDUR-UHS-Lakier nawierzchniowy****Opis produktu**

Technologia produktowa	Powlekanie Ultra-High-Solid
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Zastosowanie	gotowy do przetworzenia
Przebieg	dobry
Podłoże	stal, Stal po obróbce strumieniowo-ciernej

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa	
Kolor	zgodnie z RAL 841 GL inne kolory na zapytanie	
Błyszcząc wizualnie	błyszczący	
Lepkość	1100-1900 mPa*s, trzpień 5, 60 Lłość obrotów	DIN EN ISO 2555
Gęstość	1,26-1,46 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	73-77 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	60-65 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1447NH3307.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.
----------------------------------	---



UR1447N_HU0400

EFDEDUR-UHS-Lakier nawierzchniowy

System	Podłoże	Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej	
	Podkład	UR1933H Proporcje mieszania 4:1 HU0400 Grubość suchej powłoki 70 µm	
	lakier nawierzchniowy	UR1447N stosunek mieszania 4:1 HU0400 grubość suchej powłoki 70 µm	
	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).		
Wskazówka przed zastosowaniem			
Utwardzacz	HU0400		
Stosunek mieszania	Części wagowe 4:1		
	Części objętościowe na zapytanie - wartość zależna od koloru		
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400500		
Temperatura obiektu	10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy		
Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-24 °C		
Czas przetwarzania	max. 2 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.		
Natrysk - Airmix	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza		
Natrysk - wysokie ciśnienie	w lepkości dostawy po dodaniu utwardzacza		
Elektrostatycznie	możliwy, charakterystyczny dla urządzenia		
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 145-160 g/m² grubość warstwy 70 µm po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Suszenie piecowe	do 80 °C możliwe		
Suszenie pyłowe	po 80 minutach (stopień wysuszenia 1)		DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 12 godzinach (stopień wysuszenia 4)		DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 10 dzień/dni (tłumienie wahadła)		DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	Rozcieńczalnik EFD 400500		

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 2/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 31 mar 2025

Wydrukowano dnia: 9 kwi 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

**UR1447N_HU0400****EFDEDUR-UHS-Lakier nawierzchniowy****Dalsza obróbka lakierowanych elementów****Malowanie**

możliwe po zmieleniu. Następnie należy oczyścić oszlifowaną powierzchnię z pyłów zakłócających przyczepność.

Wskazówki**EFD Info**

Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170+510.

Praca i ochrona zdrowia

Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.