

h

EFDEDUR

Грунт с высоким содержанием сухого остатка (UHS) UR1933H

- Грунт с высоким содержанием сухого остатка на основе растворителей
- Прекрасные адгезионные свойства к различным подложкам
- Хорошая коррозионная стойкость
- Применяется при окрашивании индустриальной и строительной техники

Технические/Физические данные	Связующее	полиакриловая смола, отверждаемая изоцианатом	
	Цвет	В соответствии с RAL 840 HR Другие оттенки по запросу	
	Степень блеска визуально	полуглянцевый	
	Исходная вязкость	От 1600 до 2500 мПа · с/ шпindelь 5 60 оборотов/мин	
	Отношение с отвердителем в смеси (по весу)	4 : 1	
	Отношение с отвердителем в смеси (по объёму частей)	2,7 : 1	
	Отвердитель основа	EFDEDUR - Hardener HU0400 Полиизоцианат	
	Жизнеспособность смеси после добавления отвердителя	макс 1ч / 20°C	
	Растворитель	EFD - Thinner 400500	
	Плотность после добавления отвердителя расчетная	1,35 г/мл	+/-0,05
	Сухой остаток после добавления отвердителя расчетный	75%	+/- 2
	Сухой остаток по объёму после добавления отвердителя расчетный	460 мл/кг	+/- 5

Расход рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	150-155 г / м ² при толщине сухой плёнки 70мкм см. «Примечания»
Укрывистость рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	6,0-7,0 м ² /кг при толщине сухой плёнки 70мкм см. «Примечания»

EFDEDUR

Грунт с высоким содержанием сухого остатка (UHS)
UR1933H

Срок хранения	Приблизительно 12 месяцев в оригинальной упаковке при температуре окружающей среды от 5 до 25°C и при условии, что упаковка плотно закрыта. Материал в вскрытой упаковке должен быть использован в максимально короткие сроки. Минимальный срок хранения, обеспечивающий стабильность материала, указан на этикетке для каждой партии продукта. Период хранения после указанной даты не обязательно означает, что материал непригоден к использованию. В этом случае проводится проверка качества важных показателей материала.	
Процесс и нанесение	<p>Нанесение Все компоненты должны быть тщательно перемешаны до однородного раствора (например, с помощью высокоскоростного смесителя)</p> <p>комбинированное распыление: в первоначальной вязкости после добавления отвердителя, сопло 0,33 мм (0,13 дюйма), угол 40°, давление материала 130 - 160 бар</p> <p>метод воздушного распыления: после добавления отвердителя, сопло 1,3 - 1,5мм, давление 4 бар</p>	
	<p>Окрашиваемая поверхность Сталь, нержавеющая сталь, оцинкованная сталь (HDG)</p>	
	<p>Подготовка поверхности Подложка не должна содержать материалов, препятствующих адгезии, например масла, жира, пыли и поверхностно-активных веществ. В соответствии с требованиями, мы рекомендуем применять соответствующую химическую обработку (например, фосфатирование, хромирование) и/или механическую (например, дробеструйная обработка, степень не менее Sa 2½ DIN EN ISO 12944-4) предварительную обработку.</p>	
	<p>Предложение по системе нанесения покрытий Субстрат: сталь, прошедшая дробеструйную обработку Грунт: EFDEDUR-UHS-Primer UR1933HRU735 Финальный слой: EFDEDUR-UHS-Topcoat UR1447NH3307</p>	
	<p>Температура при нанесении оптимально 18-24°C</p>	
	<p>Сушка Воздушная сушка при 20°C сухой от пыли: 30 мин (степень высыхания 1/ DIN EN ISO 9117-5) полностью сухое покрытие: 10 дней (контроль твердости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)</p>	
	<p>Перекрашивание На идентичное покрытие, в любое время, после предварительной подготовки поверхности.</p>	
	<p>Растворитель для очистки оборудования EFD-Thinner 400500</p>	
	<p>Советы по вопросам охраны труда и здоровья При обращении с лакокрасочными материалами, на рабочем месте должны быть соблюдены стандартные меры предосторожности, личной защиты и вентилирования. Подробная информация об опасных грузах, данные по технике безопасности и рекомендации, касающиеся охраны здоровья и окружающей среды, содержатся в соответствующем паспорте безопасности.</p>	

Примечания

Информация о типах отвердителей и разбавителей

Типы отвердителей и разбавителей, указанные на стр. 1, были установлены в качестве стандартных компонентов для этой системы краски. Стандартные отвердители указаны на документах заказа и этикетках упаковки. Кроме того, есть и другие отвердители и разбавители, которые в случае реализации со стандартными компонентами, не соответствующими желаемым требованиям, доступны в качестве альтернативы. Эти продукты ориентированы на потребности наших клиентов, например, более быстрое или более медленное высыхание. Отвердители влияют на степень блеска и оттенок.

Условия тестирования

* Индикация вязкости при поставке согласно DIN 53211

DIN 53211 был отозван в октябре 1996 года.

По запросу значение предоставляется в соответствии с DIN EN ISO 2431.

Данные об экономичности и условиям сушки зависят от оттенка .

Указанные данные относятся к UR1933HRU735, отвердитель HU0400.

Представленные данные базируются на Normklima 20/65 DIN 50014.

Для расчета практических потерь при использовании материалов, необходимо учитывать возможные дополнения. Показаниями к этому являются практический опыт и советы, приведенные в DIN 53220.

Вся информация основана на наших знаниях и опыте работы с продуктом. Мы не имеем прямого влияния на нанесение. Для получения дополнительной информации и помощи, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам.

Информация, упомянутая здесь, несет рекомендательный характер и не приводится в качестве спецификации.