



UR9191H_HU0090

EFDEDUR-System-HighSolid-Lakk

Termékismertető

Terméktechnológia	magas szilárdságú bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. gépiparban, készülékgyártásban
Stabilitás	jó
Rendszer festékszerkezet	lehetséges (lásd tájékoztatók)
Standard-Rendszer	UR1991H
Alapfelület	Acél, Rozsdamentes, Lefúvatott acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	minta szerint FreiLacke	
Fényesség	Porfestéksablon szerint	
Viszkozitás	Áramlási idő 35-60 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,37-1,57 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	69-73 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	340-380 ml/kg keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.	
	A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	



UR9191H_HU0090

EFDEDUR-System-HighSolid-Lakk

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.		
Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél	
	Alapozó	ER1936H Keverési arány 6:1 HE0051 Száraz rétegvastagság 70-90 µm	
	Fedőlakk	UR9191H Keverési arány 10:1 HU0090 Száraz rétegvastagság 40 µm	
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.		
Edző	HU0090		
Keverési arány	Súly szerinti részek 10:1		
Hígítás	EFD-hígító 400450 EFD-hígító 400320		
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között		
Feldolgozhatósági idő	max. 5 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.		
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Fúvóka 0,33 mm Szög 40° Anyagnyomás 150 bar		
Szórás-Airmix	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Dűzni 0,33 mm fok: 40° Anyagnyomás 80-120 bar Porlasztónyomás 3,0 bar		
Szórás-Nagynyomással	az edző hozzáadása után a viszkozitást 25-35 mp.-re állítani, 4 mm kifolyópohár dűzniátmérő 1,5-1,8 mm szórónyomás 5 bar		DIN 53211
Henger/kenés	Szállítási viszkozitáson Hengeres vagy ecsetes felvitelnél 0,3 - 0,5 % (Tömeg) EFD-Lazítószer 300807 hozzáadása szükséges.		
Elektrosztatikus	lehetséges, berendezés specifikus		
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 105-120 g/m² rétegvastagság 40 µm keményítő hozzáadása után		elméleti
Kemencehőmérséklet	80 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)		

Műszaki adattlapjaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót.
Ezek az információk azonban nem mentesítik Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmasságát a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz.
Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Oldal 2/3 | Változat 0

Felülvizsgálat dátuma: 2025.12.03.

Nyomtatás dátuma: 2025.12.03.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



UR9191H_HU0090

EFDEDUR-System-HighSolid-Lakk

Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	40 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	24 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	14 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-higítóval 400500 a feldolgozási időn belül.	

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint.
----------	---

Figyelmeztetés

EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában található 170.
Rendszerlakk	A rendszerfesték koncepcióba integrálható vízszintes rendszerfestékként (különböző festékek azonos megjelenéssel) vagy függőleges rendszerfestékként (egy többretegű szerkezet része). További információ: www.freilacke.de/systemlacke .
Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
Vízgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.