



UR1916M_HU0010 EFDEDUR-Spritzfüller

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung	
Anwendung Branche	z.B. Maschinen- und Apparatebau	
Schleifbarkeit	gut	
Untergrund	PUR (Polyurethan-Schaum), Nichteisen-Metalle, Stahl	

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz	
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanz visuell	matt	
Viskosität	Auslaufzeit 50-60 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
Dichte	1,35-1,45 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	63-67 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	325-345 % nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1916MRU910.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl
	Grundierung	UR1916M Mischungsverhältnis 25:1 Trockenfilmdicke 50-70 µm
	Decklack	UR1449 Schichtdicke 50-70 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	



UR1916M_HU0010 EFDEDUR-Spritzfüller

Härter	HU0010	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 25:1 Volumenteile 19:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320	
Objekttemperatur	10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur	
Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-24 °C	
Verarbeitungszeit	max. 4 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität Düse 0,33 mm Winkel 40° Materialdruck 150 bar	
Spritzen-Hochdruck	20-30 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,8 mm Spritzdruck 3-4 bar	DIN 53211
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 140-160 g/m ² Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Ofentrocknung	bis 100 °C möglich	
Staubtrocknung	nach 15 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 1 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400500	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	nach 30 Min. / Raumtemperatur ca. 20 °C.
-----------------------	--

Hinweise

EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170+510 entnommen werden.
Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.