



UR1984H_HU0936

EFDEDUR-HighSolid-Lakkfesték

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. gépiparban, készülékgyártásban
Alkalmazás	bel- és kültéri alkalmazásra
Száritás	gyors
Átszáradás	gyors átszáradás
Korrózióvédelem	jó
Alapfelület	Színesfém metálok, Acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Alkyd gyanta		
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre		
Fényesség	selyemmatt	25-45 GU, Szög 60°	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	Áramlási idő 60-80 sec., 4 mm átfolyási csésze		DIN 53211
Fajsúly	1,40-1,65 g/ml keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdanyagtartalom	72-76 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdtest-térfogat	330-370 ml/kg		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.		

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.
---------------------	--



UR1984H_HU0936

EFDEDUR-HighSolid-Lakkfesték

Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél
	Alapozó	UR1407M Keverési arány 8:1 HU0936 Száras rétegvastagság 50 µm
	Fedőlakk	UR1984H Keverési arány 8:1 HU0936 Száras rétegvastagság 50 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátraképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HU0936	
Keverési arány	Súly szerinti részek 8:1	
Hígítás	EFD-hígító 400500 EFD-hígító 400320 EFD-hígító 400018	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	18 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 2 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után Fúvóka 1,6 mm Permetező nyomás 3-4 bar	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 140-150 g/m ² rétegvastagság 50 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	100 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	15 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	2 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	7 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500	

Figyelmeztetés

EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában található 170.
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.



UR1984H_HU0936

EFDEDUR-HighSolid-Lakkfesték

Vizsgafeltételek

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.