

EFDEDUR

Однослойное покрытие с высоким содержанием сухого остатка

UR1991

- Финишное покрытие с высоким содержанием сухого остатка на основе растворителей
- Высокая стойкость к потёку
- Разработана для промышленных объектов, например, для машиностроения
- Хорошие рабочие свойства

Технические/Физические данные	Связующее	Полиакриловая смола, отверждаемая изоцианатом	
Цвет	UR1991G = UR1991H = UR1991Z =	В соответствии с RAL 841 HR В соответствии с RAL 840 HR оттенки по запросу	
Степень блеска DIN 67530 и DIN EN ISO 2813	UR1991G = UR1991H = UR1991Z =	высокоглянцевый полуглянцевый в соответствии с требованием потребителя	70-90 единиц, угол 20° (или >90 единиц, угол 60°) 35-55 единиц, угол 60°
Исходная вязкость DIN 53211* без отвердителя	35-55 сек. / чашка 4 мм		
Отношение с отвердителем в смеси (по весу)	UR1991G = UR1991H = UR1991Z =	5 : 1 10 : 1 в соответствии с требованием потребителя	
Отношение с отвердителем в смеси (по объёму частей)	UR1991G = UR1991H = UR1991Z =	3,7 : 1 7,4 : 1 в соответствии с требованием потребителя	
Отвердитель Основа	EFDEDUR-HighSolid-Hardener HU0090 полиизоцианат		
Жизнеспособность смеси после добавления отвердителя При увеличении температуры время жизни смеси уменьшается	макс 5ч / 20°C макс 4ч / 25°C макс 3ч / 30°C		
Растворитель	EFD-Thinner 400450 EFD-Thinner 400500		
Плотность после добавления отвердителя расчетная	1,3 г/мл		+/-0,05
Сухой остаток после добавления отвердителя расчетная	69%		+/-2
Сухой остаток по объёму после добавления отвердителя расчетная	415мл/кг		+/-10

EFDEDUR

Однослойное покрытие с высоким содержанием сухого остатка
UR1991

FreiLacke

Технический паспорт

Расходы рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	90 – 100г / м ² при толщине сухой плёнки 40мкм см. «Примечания»
Укрывистость рассчитана после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без учета потерь при нанесении	10 – 11 м ² / кг при толщине сухой плёнки 40мкм см. «Примечания»

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 При низкой вязкости, высоком сухом остатке и высокой плотности материала, UR1991 имеет тенденцию к седиментации. Перед добавлением отвердителя UR1991 следует тщательно перемешать с помощью высокоскоростного смесителя.</p> <p>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 0,13 дюйма, угол распыла 40°, давление 80-120 бар</p> <p>безвоздушное распыление: в первоначальной вязкости после добавления отвердителя сопло 0,13 дюйма, угол распыла 40°, давление 150 бар</p> <p>воздушное распыление: после добавления отвердителя и доведения до вязкости 25-35сек, сопло 1,8мм, давление воздуха при нанесении 5 бар</p> <p>электростатическое нанесение: при первоначальной вязкости после добавления отвердителя</p> <p>валиком / кистью: при первоначальной вязкости после добавления отвердителя</p> <p>Для нанесения валиком или кистью, возможно добавление 0,3-0,5% (по массе) дегазационной добавки 300807 в случае образования пузырей</p>
	<p>Окрашиваемая поверхность Сталь, нержавеющая сталь, алюминий, оцинкованная сталь (HDG) При покрытии алюминиевых и оцинкованных поверхностей мы рекомендуем проводить проверку адгезии.</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, хроматирование) и/или механическую (например, дробеструйная обработка) предварительную обработку.</p>

Предложение по системе нанесения покрытий

Субстрат:	сталь (например, Bonderite 1000)
Грунт:	EFDEDUR-Primer UR1980
Финальный слой:	EFDEDUR-HighSolid- Lackfarbe UR1991

Температура при нанесении

оптимально 18-24°C

Сушка

	Воздушная сушка при 20°C	
сухой от пыли:	30-40 мин	(степень высыхания 1 / DIN 53150)
сухой на отлип:	24 часа	(степень высыхания 4 / DIN 53150)
полностью сухое покрытие:	14 дней	(испытание на затухающем маятнике ISO1522)
сухой для транспортировки:	72 часа	толщина покрытия грунт + финишный слой (80-90мкм)

сушка в печи до 80°C возможно (температура изделия)
В случае ускоренной сушки высокой температуры процесс отверждения ускоряется.

Перекрашивание

На идентичное покрытие, в любое время, после предварительной подготовки поверхности.

Растворитель для очистки оборудования

EFD-Thinner 400500

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.

Примечания

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.

Заявления относительно расхода и сушки зависят от оттенка цвета. Значения упомянутые в этом листе данных основаны на UR1991GO1148 (серый) и отвердителе HU0090

Вся информация основана на стандартных климатических условиях 20°C температура/ 65% влажность согласно 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.