

# EFDEDUR

## Barva za izravnavanje površin UR1916M

- 2K poliuretanska barva za izravnavanje površin, topila vsebujoča
- Hitro suseča
- Dobra brusnost
- Dobra sposobnost izravnavanja

### Tehnično - fizikalni podatki

**Osnova vezivnega sredstva** z izocianati zamrežena poliakrilatna smola

**Barvni ton** ob uporabi RAL 840 HR  
ostali barvni toni po povpraševanju

**Stopnja sijaja** mat  
vizuelno

**Dobavna viskoznost** 50 do 60 s / 4 mm iztočne čašice  
DIN 53211\*  
brez dodatka trdilca

**Mešalno razmerje** 25 : 1  
utežni delež

**Mešalno razmerje** 19 : 1  
volumenski delež

**Trdilec** EFDEDUR-trdilec HU0010  
Osnova poliizocianat

**Uporabnost** maks.46 ur / 20 °C  
po dodatku trdilca

**Redčilo** EFD-redčilo 400320

**Gostota** 1,4 g / ml + / - 0,05  
po dodatku trdilca  
teoretična določitev

**Trdni delci** 65 % + / - 2  
po dodatku trdilca  
teoretična določitev

**Volumen trdnih delcev** 335 ml / kg + / - 10  
po dodatku trdilca  
teoretična določitev

**Poraba** 140 do 160 g / m<sup>2</sup>  
teoretično  
po dodatku trdilca  
v dobavljeni obliki, brez izgub pri nanašanju

### Obstojnost pri skladiščenju

V originalni embalaži in pri temperaturi 5 do 25°C obstojna najmanj 24 mesecev, če je embalaža tesno zaprta. Barvo po odprtju posode uporabiti v čim krajšem času. Datum najkrajše obstojnosti vsakokratne sarže je naveden na etiketi izdelka. Skladiščenje preko navedenega časovnega obdobja ne pomeni nujno, da je barva neuporabna. Preverjanje lastnosti, ki so potrebne za vsakokratni namen uporabe pa je v tem primeru vendarle nujno, zaradi zagotavljanja kvalitete.



## Priprava in uporaba

### Priprava

Pred uporabo skrbno premešati (npr. s hitrim mešalnikom).

Airless-brizganje: v dobavni obliki po dodatku trdilca  
šoba: 0,013 inch kot 40° pritisk barve: 150 barov

Zračno brizganje: po dodatku trdilca in uravnavanju na viskoznost 20 do 35 s  
šoba: 1,8 mm, pritisk barve: 3 do 5 bar

### Osnovni material za lakiranje

jeklo, neželezove kovine, PU-trda pena

### Predhodna obdelava

Površina osnovnega materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti in tenzidi. Predlagamo zahtevam primerno kemično (npr. fosfatizacija, kromatizacija) oz. mehansko (npr. peskanje) predpripravo površin.

### Predlog zaščitnega sistema

Material: Jeklo  
Temeljni sloj: FREOPOX-Barva za izravnavanje površin UR1916M  
Pokrivni sloj: EFDEDUR-pokrivna barva UR1044

### Delovna temperatura

Potrebno 10°C

### Sušenje

Zračno sušenje pri 20°C

Prašno suho: po 15 min. (stopnja suhosti 1/ DIN EN ISO 9117-5)  
Trdno na oprijem: po 1 urah (stopnja suhosti 4/ DIN EN ISO 9117-5)  
Popolnoma suho: po 10 dagar (nihalni dušilnik/ DIN EN ISO 1522)

Pečno sušenje: do 100°C mogoče (temperatura objekta)

### Možnost prelakiranja

po 30 min.

### Čiščenje aparatov in pripomočkov

EFD-čistilno sredstvo 400500

### Napotki za zaščito pri delu in varstvo zdravja

Upoštevati običajne varnostne ukrepe za prezračevanje in odzračevanje, kot tudi za osebno varstvo pri predelavi in rokovanju z laki, ki vsebujejo topila. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

## Posebna opozorila

### Preizkusne zahteve

\* Navedbe o dobavni viskoznosti po DIN 53211:  
DIN 53211 je bil oktobra 1996 umaknjen. Na zahtevo je na razpolago vrednost po DIN EN ISO 2431.

Navedbe glede ekonomičnosti, sušenja in označevanja so odvisne od barvnega tona. Navedeni podatki se nanašajo na barvo UR1916MRU910, bela utrjeno s trdilcem HU0010.

Vse navedbe veljajo za normalne vremenske razmere, opredeljene v 20/65 DIN 50014.

Pri izračunu praktične porabe je potrebno upoštevati dodatke k teoretičnim vrednostim, na primer navodilo DIN 53220 in iz praktičnih izkušenj.

Zgornje navedbe slonijo na našem poznavanju izdelkov in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo vam na razpolago.

Podatki v tem tehničnem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.