



UR1972H_HU0296

EFDEDUR-UHS-Farba podkładowa

Opis produktu

Technologia produktowa	Powlekanie Ultra-High-Solid
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Odporność mechaniczna	dobra elastyczność
Ochrona antykorozyjna	bardzo dobry
Podłoże	Stal po obróbce strumieniowo-ciernej, stal fosforowana żelazowo

Właściwości produktu

Baza	Żywica poliestrowa	
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie	
Błyszczec wizualnie	satynowe wykończenie	
Lepkość	1800-2300 mPa*s, trzpień 4, 60 Lłość obrotów	DIN EN ISO 2555
Gęstość	1,40-1,50 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	75-79 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	61-63 %	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1962HRU102.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 24 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	



UR1972H_HU0296

EFDEDUR-UHS-Farba podkładowa

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej
	Podkład	UR1972H Grubość suchej powłoki 70 µm
	lakier nawierzchniowy	UR1493 Grubość suchej powłoki 50 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HU0296	
Stosunek mieszania	Części wagowe na zapytanie - wartość zależna od koloru Części głośności 3:1	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400500	
Temperatura obiektu	10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy	
Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-24 °C	
Czas przetwarzania	max. 2 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airless	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
Natrysk - Airmix	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
Natrysk - wysokie ciśnienie	w lepkości dostawy po dodaniu utwardzacza	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 160-170 g/m ² grubość warstwy 70 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie pyłowe	po 90-110 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 10 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	Rozcieńczalnik EFD 400500	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 2/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 2025-12-08

Wydrukowano dnia: 2025-12-09

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

**UR1972H_HU0296****EFDEDUR-UHS-Farba podkładowa****Dalsza obróbka lakierowanych elementów**

Malowanie	rekomendowane czasy aplikacji	UR1972H w połączeniu UR1493 >15 min. <120 min.: lakierowanie mokre na mokre >=3 dni: powierzchnię podkładu przeszlifować, następnie oczyścić ją (na przykład izopropanolem) ze wszelkich zanieczyszczeń mogących zakłócać przyczepność kolejnej warstwy lakierniczej.
------------------	-------------------------------	---

Wskazówki

EFD Info	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 510.
Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Warunki badania	Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.