



UR1942M_HU0010

EFDEDUR-Eisenglimmer boja

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panozi Gradnje i sanitarija
Otpornost na svjetlost i vremenske uvjete	dobro
Podlaga	aluminij, pocinčani čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola	
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	
Vizualno zasjati	matirano	
Viskozitet	1100-1300 mPa*s, vreteno 3, 60 okretaja	DIN EN ISO 2555
Gustoća	1,41-1,61 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Suha tvar	68-72 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvdih djelica	300-340 ml/kg nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1942MDB702.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 9 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.	
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
Prijedlog postavljanja	Podlaga	Na vruće cinčani čelični lim	
	Temeljni nanos	ER1912M Omjer miješanja 5:1 HE0052 Debljina suhog filma 70-80 µm	
	Završna boja	UR1942M Omjer miješanja 10:1 HU0010 Debljina suhog filma 40-60 µm	



UR1942M_HU0010

EFDEDUR-Eisenglimmer boja

Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.	
Učvršćivač	HU0010	
Omjer mješanja	Dijelovi po težini 10:1	
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400320	
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Upotrebljivost	maks. 8 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
Prskanje - airless	nakon dodatka učvršćivača nastaviti na 100-120 sek. / [Variable 2] mm izljevne šalice Promjer dizne 0,23 mm Pritisak materijala 100-120 bar	DIN 53211
Prskanje - visoki pritisak	nakon dodatka učvršćivača nastaviti na 60-100 sek. / [Variable 2] mm izljevne šalice Promjer dizne 1,7-2,0 mm Pritisak špricanja 3-4 bar	DIN 53211
Valjčkanje/mazanje	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača	
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 115-135 g/m ² debljina sloja 40 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Sušenje u peći	do 60 °C moguće (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	nakon 30 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 3 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 20 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400500	

Primjedbe

Zaštita rada i zdravlja	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
Uvjeti ispitivanja	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.