



UR1407V_HU0048

EFDEDUR-HighSolid-Grundierung

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	High-Solid Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Maschinen- und Apparatebau
Durchtrocknung	schnell
Korrosionsschutz	gut
Untergrund	Nichteisen-Metalle, Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Alkydharz		
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
Glanzgrad	matt	20-30 GU, Winkel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskosität	Auslaufzeit 100-120 Sek., 4 mm Auslaufbecher		DIN 53211
Dichte	1,56-1,76 g/ml nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörper	74-78 % nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörpervolumen	310-350 ml/kg		theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1407VRU910.		
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.		
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.		

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).		
Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl	
	Grundierung	UR1407V	
		Mischungsverhältnis 8:1 HU0048	
		Trockenfilmdicke 50 µm	
	Decklack	UR1984	
		Schichtdicke 50 µm	
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).		

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 1/2 | Version 1

Überarbeitet am: 20.02.2025

Druckdatum: 20.02.2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 7707 1510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1407V_HU0048 EFDEDUR-HighSolid-Grundierung

Härter	HU0048	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 8:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400018 EFD-Verdünnung 400320 EFD-Verdünnung 400500	
Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-24 °C	
Verarbeitungszeit	max. 120 Min. / 23 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen, Luftfeuchtigkeiten und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 1,6 mm Spritzdruck 3-4 bar	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 145-155 g/m ² Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Ofentrocknung	bis 100 °C möglich	
Staubtrocknung	nach 20 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 2 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400500	

Hinweise

EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170+510 entnommen werden.	
Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.	
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.	