



UR1942M_HU0010

EFDEDUR-Fémes csillogó szín

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. Építőiparban és szaniter áruknál
Fény- és időjárásállóság	jó
Alapfelület	Alumínium, Galvanizált acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	minden közkedvelt színárnyalat	
Vizuálisan ragyogjon	matt	
Viszkozitás	1100-1300 mPa*s, Orsó 3, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,41-1,61 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	68-72 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	300-340 ml/kg keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 9 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.		
Felépítési javaslat	Alapfelület	Horganyzott acéllemezen	
	Alapozó	ER1912M Keverési arány 5:1 HE0052 Száraz rétegvastagság 70-80 µm	
	Fedőlakk	UR1942M Keverési arány 10:1 HU0010 Száraz rétegvastagság 40-60 µm	



UR1942M_HU0010

EFDEDUR-Fémes csillogó szín

Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HU0010	
Keverési arány	Súly szerinti részek 10:1	
Hígítás	EFD-hígító 400320	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 8 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	az edző hozzáadása után a viszkozitást 100-120 mp.-re állítani, 4 mm kifolyópohár dűzniátmérő 0,23 mm Anyagnyomás 100-120 bar	DIN 53211
Szórás-Nagynyomással	az edző hozzáadása után a viszkozitást 60-100 mp.-re állítani, 4 mm kifolyópohár dűzniátmérő 1,7-2,0 mm szórónyomás 3-4 bar	DIN 53211
Henger/kenés	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 115-135 g/m ² rétegvastagság 40 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	60 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	30 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	3 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	20 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500	

Figyelmeztetés

Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetők el.
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.