



UR1956G_HU0001

EFDEDUR-Lak

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži funkčního nábytku a skladovací techniky
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Odolnost proti světlu a povětrnostním vlivům	dobrá odolnost proti světlu
Odolnost proti chemikáliím	dobré
Podklad	Nekovy, Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	vysoký lesk	>80 GU, úhel 20°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 85-105 sek., 4 mm průtoková nádoba		DIN 53211
Hustota	1,1-1,3 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	55-59 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	350-390 ml/kg po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1956GK2240.		
Skladování	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.		
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.		

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.
------------	---



UR1956G_HU0001

EFDEDUR-Lak

Návrh skladby	Podklad	Hliník
	Základ	UR1940M Poměr míchání 10:1 HU0940 Tloušťka suchého filmu 50-60 µm
	Krycí lak	UR1956G Poměr míchání 3:1 HU0001 Tloušťka suchého filmu 50-60 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0001	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 3:1 Části svazku 2,5:1	
Ředění	Zředění EFD 400320	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 8 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 20-30 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,0-1,5 mm lakovací tlak 3-4 bar	DIN 53211
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 130-140 g/m² tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	do 100 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 60 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 14 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 14 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Čistící prostředek EFD 400312	
Poučení		
Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.	
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.	
	Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.	