



UR1940M_HU0940

EFDEDUR-Základová Barva

Popis produktu

Technologie výrobu	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Zaschnutí	rychlý
Brousitelnost	dobré
Podklad	Ocel, Hliník, Otryskaná ocel, Odlitek z tlakového lití slitiny hliníku a hořčíku

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	mat	20-40 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 90-100 sek., 4 mm průtoková nádoba		DIN 53211
Hustota	1,3-1,5 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	61-65 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	280-320 ml/kg po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1940MRU735.		
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.		
Návrh skladby	Podklad	Hliník	
	Základ	UR1940M Poměr míchání 10:1 Tloušťka suchého filmu 50 µm	
	Mezivrstva	UR1940M Poměr míchání 10:1 Tloušťka suchého filmu 50 µm	
	Vrchní lak	UR1956G Tloušťka vrstvy 50 µm	
	Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí.
Tyto pokyny Vás však nezprostňují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho
záměru použití a aplikace.
Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 1/2 | Verze 0

Datum revize: 2.10.2026

Datum vydání: 5.10.2026

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



UR1940M_HU0940

EFDEDUR-Základová Barva

Tužidlo	HU0940	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 10:1 Části svazku 7:1	
Ředění	Zředění EFD 400474	
Teplota objektu	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání	
Zpracovatelská teplota	Pokojová teplota 18-24 °C	
Doba zpracování	max. 3 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Brousitelnost	po 4 hod. / 20 °C.	
Stříkání Airless	dopravní viskozita Tryska 0,33 mm Úhel 40° Tlak materiálu 150-180 bar	
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání tryska 1,5-1,8 mm tlak nástřiku 3-5 barů	
Elektrostaticky	možné, dle specifik linky	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 150-190 g/m² tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	až 100 °C možné	
Schnutí na prach	po 45 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 4 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 2 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	po 4 hod. / teplota okolního prostředí cca 20 °C.
--------------------	---

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170+510.
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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.