



UR1916M_HU0010

EFDEDUR-Szórható töltőalapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. gépiparban, készülékgyártásban
Csiszolhatóság	jó
Alapfelület	PUR (Polyurethan-hab), Színesfém metálok, Acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	matt	
Viszkozitás	Áramlási idő 50-60 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,35-1,45 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	63-67 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	325-345 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 24 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, rozsdá, 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	Acél	
	Alapozó	UR1916M	Keverési arány 25:1 Száraz rétegvastagság 50-70 µm
	Fedőfesték	UR1449	Rétegvastagság 50-70 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.		



UR1916M_HU0010

EFDEDUR-Szórható töltőalapozó

Edző	HU0010	
Keverési arány	Súly szerinti részek 25:1 kötet részei 19:1	
Hígítás	EFD-hígító 400320	
Tárgyhőmérséklet	10-30 °C, legalább +3 °C harmatpont feletti hőmérséklet	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	Szoba hőmérséklet 18-24 °C	
Feldolgozhatósági idő	max. 4 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás Fúvóka 0,33 mm Szög 40° Anyagnyomás 150 bar	
Szórás-Nagynyomással	20-30 sec. / 4 mm Flow cup Fúvóka 1,8 mm Befecskendezési nyomás 3-4 bar	DIN 53211
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 140-160 g/m ² rétegvastagság 50 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	100 °C-ig lehetséges	
Porszáradás	15 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	1 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	10 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500	

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	30 min / szobahőmérséklet kb. 20 °C.
----------	--------------------------------------

Figyelmeztetés

EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában található 170+510.
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 érhetőek 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.