

EFDEDUR

HS-základ
UR1407M

- 2K-Polyuretanový základ s obsahem rozpouštědel
- Pro průmyslové lakování, např. ve strojírenství
- Dobré zpracovatelské vlastnosti
- Velmi rychlé schnutí
- Obsahuje zinkový fosfát

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	isocyanatvernetzbares Alkydharz		
	Barevný odstín	dle RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání		
	Stupeň lesku DIN 67530, DIN EN ISO 2813	mat	20 až 30	úhel 60°
	Dodávaná viskozita DIN 53211* bez přidání tužidla	100 až 120 sek. / 4 mm výtokový pohárek		
	Poměr míchání Hmotnostní díly	8 : 1		
	Tvrdidlo Báze	EFDEDUR-Tvrdidlo HU0936 polyisocyanát		
	Doba zpracování po přidání tvrdidla	mac. 1 hodin / 20 °C		
	Ředění	EFD-Ředění 400018, 400320 nebo 400500		
	Hustota po přidání tvrdidla teoret. údaj	1,61 g / ml	+ / - 0,15	
	Pevné částice po přidání tvrdidla teoret. údaj	75 %	+ / - 2	
	Objem pevných částic po přidání tvrdidla teoret. údaj	340 ml / kg	+ / - 20	
	Spotřeba teoreticky po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	140 - 150 g / m ²	tloušťka suchého filmu 50 μm viz „Speciální pokyny“	

Skladování v neotevřeném originálním obalu min. 12 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum 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.



EFDEDUR

HS-základ
UR1407M

Zpracování a použití**Zpracování**

Komponenty lze homogenně promíchat (např. rychlomíchač).

Vysokotlaké stříkání: po přidání tužidla
Tryska: 1,6 mm Tlak stříkání: 3 až 4 barů

Podklady

Ocel, Někvy

Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, tuků, tenzidů. To se zajistí požadavkům odpovídající vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání) předúpravou.

Návrh skladby

Podklad: Ocel
Základování: EFDEDUR-HS-základ UR1407M
Hodní lak: EFDEDUR-HS-Lak UR1984

Teplota pro zpracování

Nad 10° C

Schnutí na vzduchu při 20° C

Suchý na prach: po 10 min. (stupeň schnutí 1 / DIN EN ISO 9117-5)
Suchý na uchopení: po 30 min. (stupeň schnutí 4 / DIN EN ISO 9117-5)
Proschnutý: po 7 dnech (kyvadlové odparování/ DIN EN ISO1522)

Schnutí v peci: možné do 100° C (teplota objektu)

Čištění přístrojů

EFD- čisticí 400500

Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s laky stejně tak pro ochranu osob při zpracování. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Speciální pokyny**Informace k typům tužidel a ředidel:**

Typy tužidel a ředidel uvedené na straně 1 byly stanoveny jako standardní komponenty pro tento systém laku. Standardní tužidla jsou uvedena na zakázkových listech a na etiketách na obalech.

Mimoto existují další tužidla a ředidla pro případ, že při použití standardních komponentů nejsou splněny dané požadavky. Tyto produkty jsou uzpůsobeny požadavkům zákazníků, např. rychlejší nebo pomalejší schnutí.

Tužidla mají vliv na stupeň lesku a odstín barvy.

EFDEDUR

HS-základ
UR1407M

Zkušební podmínky

* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:

DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.

Uvedená data se vztahují na UR1407MRU735, svetlesedá, a tužení s HU0936.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

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 listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci