



UR1011G_HU0090

EFDEDUR-Lackfärg

Produktbeskrivning

| | |
|-----------------------------|--|
| Produktteknik | hög solid beläggning |
| Tillämpningsindustri | t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn |
| Stabilitet | bra |
| Underlag | Stål, Rostfritt stål, Blästrat stål |

Generella produkttegenskaper

| | | | |
|--------------------------|---|----------------------|-----------------|
| Bindemedelsystem | Akrylharts | | |
| Kulör | efter RAL 841 GL andra färgtoner på förfrågan | | |
| Glans | högblank | 75-90 GU, vinkel 20° | DIN EN ISO 2813 |
| Viskositet | Flödestid 25-35 sek., 4 mm flödeskopp | | DIN 53211 |
| Densitet | 1,25-1,35 g/ml efter tillsats av härdare | | teoretisk |
| Torrhalt | 64,5-67,0 % efter tillsats av härdare | | teoretisk |
| Volymtorrhalt | 51,0-52,0 % efter tillsats av härdare | | teoretisk |
| Referensprodukt | De angivna värdena avser produkten UR1011GRG704. | | |
| Lagerbeständighet | i originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. | | |
| | Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring. | | |



UR1011G_HU0090

EFDEDUR-Lackfärg

Applicering och process

| | | |
|--------------------------------------|---|--|
| Förbehandling | Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven. | |
| Systemförslag | Underlag | Stål |
| | Primer | ER1936H Blandningsförhållande 6:1 HE0051 Torrfilmtjocklek 70-90 µm |
| | Täckfärg | UR1011G Blandningsförhållande 5,5:1 HU0090 Torrfilmtjocklek 40 µm |
| Användningstips | Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare). | |
| Härdare | HU0090 | |
| Blandningsförhållande | Viktdelar 5,5:1 | |
| Förtunning | EFD-förtunning 400450 EFD-förtunning 400320 | |
| Appliceringstemperatur | från 10 °C till 25 °C | |
| Brukstid | max. 5 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck. | |
| Spritzen-Airless | vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 0,33 mm Vinkel 40° Materialtryck 150 bar | |
| Airmix-sprutning | vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 0,33 mm vinkel 40° Materialtryck 80-120 bar Atomiseringsstryck 3,0 bar | |
| Sprutning konventionell | i leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 1,5-1,8 mm Spruttryck 4-5 bar | |
| Rollning/ Penselstrykning | rollning/Penselstrykning | som levererad viskositet Tillsätt 0,3 till 0,5 vikt-% EFD-mjukmedel 300807 för applicering med rulle och borste vid bubbelbildning. |
| Elektrostatisk | möjlig, anläggningsspecifik | |
| Materialåtgång | utan appliceringsförlust 95-105 g/m ² skiktjocklek 40 µm efter tillsats av härdare | teoretisk |
| Ugnstorkning | Upp till 80 °C möjlig (objekttemperatur) | |
| Lufttorkning | 20 °C, 50 % relativ luftfuktighe | |
| Dammtorr | efter 30 minuter (torrhetsgrad 1) | DIN EN ISO 9117-5 |

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter.
Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan
överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Sidan 2/3 | Version 0

Reviderad datum: 13 sep. 2024

Tryckdatum: 13 sep. 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1011G_HU0090

EFDEDUR-Lackfärg

| | | |
|--------------------------------|---|-------------------|
| Transporttorr | efter 20 timmar (torrhetsgrad 4) | DIN EN ISO 9117-5 |
| Genomhärdning | efter 10 dygn/s (pendeldämpning) | DIN EN ISO 1522 |
| Rengöring av utrustning | med EFD-förtunning 400500 inom bearbetningstiden. | |

Bearbetning av behandlade produkter

| | |
|------------------|--|
| Ommålning | med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt yta. |
|------------------|--|

Anteckningar

| | |
|-------------------------------|---|
| EFD-Info | Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170. |
| Arbets- och hälsoskydd | Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad. |
| Testförhållanden | Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation |