

**UR9147N_HU0400****EFDEDUR-Sistem-UHS-Osnovi premaz****Opis proizvoda**

Tehnologija proizvoda	Ultra čvrsti sloj
Primjena u industriji	na primjer u panozi Proizvodnja vozila
Upotreba	set spreman za obradu
Tijek	dobro
Podlaga	čelik, Pjeskaren čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola		
Ton boje	prema RAL 841 GL druge nijanse na upit		
Stupanj sjaja	sjajna	>90 GU, kut 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozitet	1100-1900 mPa*s, vreteno 5, 60 okretaja		DIN EN ISO 2555
Gustoća	1,26-1,46 g/ml nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Suha tvar	73-77 % nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Volumen tvdih djelica	60-65 % nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR9147NH3307.		
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije. Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.		

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podlaga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.
---------------------	---



UR9147N_HU0400

EFDEDUR-Sistem-UHS-Osnovi premaz

Prijedlog postavljanja	Podlaga	Na pjeskarenom čeličnom limu	
	Temeljni nanos	UR1933H	
		Omjer miješanja 4:1 HU0400	
		Debljina suhog filma 70 µm	
Završna boja		UR9147N	
		Omjer miješanja 4:1 HU0400	
		Debljina suhog filma 70 µm	
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.		
Učvršćivač	HU0400		
Omjer miješanja	Dijelovi po težini 4:1		
	Volumski udjeli prema potražnji, ovisni od nijanse		
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400500		
Temperature objekta	10-30 °C, najmanje +3 °C iznad temperature rosišta		
Radna temperatura	Temperatura prostora 18-24 °C		
Upotrebljivost	maks. 2 sati / 20 °C		
	Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.		
Prskanje - airmix	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača		
Prskanje - visoki pritisak	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača		
Elektrostatski	moguće, postrojenju prilagodjeno		
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 145-160 g/m ²		teoretski
	debljina sloja 70 µm nakon dodavanja učvršćivača		
Sušenje u peći	moguće do 80 °C		
Prašno suho	nakon 80 minuta (stupanj suhoće 1)		DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 12 sati (stupanj suhoće 4)		DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 10 dan/s (prigušenje njihala)		DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400500		

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje	moguće nakon mljevenja. Naknadno čišćenje obrušenih površina od čestica koje ometaju prionjivost.
---------------	---

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170+510.
Sistemska premaz	Moguća je integracija u koncept sistemske boje kao horizontalna sistemska boja (različite boje istog izgleda) ili vertikalna sistemska boja (dio višeslojne strukture). Više informacija na www.freilacke.de/systemlacke .
Zaštita rada i zdravlja	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.



UR9147N_HU0400

EFDEDUR-Sistem-UHS-Osnovi premaz

Uvjeti ispitivanja

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.

Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.