



UR9147N_HU0400

EFDEDUR-Systém-UHS-Krycí lak

Popis produktu

Technologie výroby	Ultravysoce pevný nátěr
Obor použití	např. v branži výroby vozidel
Zpracování	sada připravená ke zpracování
Rozliv	dobré
Podklad	Ocel, Otryskaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 841 GL další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	lesk	>90 GU, úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	1100-1900 mPa*s, včetně 5, 60 otočení		DIN EN ISO 2555
Hustota	1,26-1,46 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	73-77 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	60-65 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR9147NH3307.		
Skladování	v originálním obalu min. 12 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.
------------	---



UR9147N_HU0400

EFDEDUR-Systém-UHS-Krycí lak

Návrh skladby	Podklad	Na tryskaném ocelovém plechu	
	Základ	UR1933H Poměr míchání 4:1 HU0400 Tloušťka suchého filmu 70 µm	
	Krycí lak	UR9147N Poměr míchání 4:1 HU0400 Tloušťka suchého filmu 70 µm	
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).		
Tužidlo	HU0400		
Poměr míchání	Hmotnostní díly 4:1 Objemové díly jsou k dispozici na vyžádání v závislosti na barevném odstínu.		
Ředění	Zředění EFD 400500		
Teplota objektu	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání		
Zpracovatelská teplota	Pokožová teplota 18-24 °C		
Doba zpracování	max. 2 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat		
Stříkání Airmix	s viskozitou při dodání po přidání tužidla		
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání po přidání tužidla		
Elektrostaticky	možné, dle specifik linky		
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 145-160 g/m² tloušťka vrstvy 70 µm po přidání tvrdidla		teoreticky
Schnutí v peci	až 80 °C možné		
Schnutí na prach	po 80 minutách (stupeň suchosti 1)		DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 12 hodinách (stupeň suchosti 4)		DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 10 dnech/s (tlumení kyvadla)		DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500		

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	možné po broušení. Následné čištění broušeného povrchu od látek zhoršujících adhezi.
--------------------	--

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170+510.
Systémový lak	Může být integrován do koncepce systémového nátěru jako horizontální systémový nátěr (různé nátěry se stejným vzhledem) nebo vertikální systémový nátěr (součást vícevrstvé struktury). Další informace naleznete na adrese www.freilacke.de/systemlacke .



UR9147N_HU0400

EFDEDUR-Systém-UHS-Krycí lak

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.