



UR1422Z_HU0145

EFDEDUR-UHS-Singlelayer

Termékismertető

Terméktechnológia	Ultra-High-Solid bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Fény- és időjárásállóság	nagyon jó
Korrózióvédelem	nagyon jó
Alapfelület	Acél, Lefúvatott acél, Cinkfoszfátzott acél, Vasfoszfátzott acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta		
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre		
Fényesség	selyemfényű	65-75 GU, Szög 60°	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	700-1300 mPa*s, Orsó 4, 60 Forgás		DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,5-1,7 g/ml keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdanyagtartalom	78-82 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdtest-térfogat	60-63 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].		
Tárolhatóság	kb. 12 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, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátzás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.		
Felépítési javaslat	Alapfelület	Szemcseszórt acél a Sa 2,5 szerint	
	Fedőlakk	UR1422Z	
		Keverési arány 7:1 HU0145 Száraz rétegvastagság 80 µm	



UR1422Z_HU0145

EFDEDUR-UHS-Singlelayer

Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HU0145	
Keverési arány	Súly szerinti részek 7:1 Volumetrikusan csak kérésre , mert ez színfüggő	
Hígítás	EFD-hígító 400500 EFD-hígító 400474	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 1,5 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Szórás-Airmix	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 200-215 g/m ² rétegvastagság 80 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	80 °C-ig lehetséges	
Porszáradás	45 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	5 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	14 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500	

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	köszörülés után lehetséges. Ezt követően a csiszolt felületet meg kell tisztítani a tapadást csökkentő anyagoktól.
-----------------	--

Figyelmeztetés

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.
Vízgafeltételek	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.