

# EFDEDUR

## Грунт с высоким содержанием сухого остатка UR1992VRU102

V – вариант  
стандартной системы

- Грунт с высоким содержанием сухого остатка на основе растворителей
- Высокая стойкость к потёкам
- Прекрасные адгезионные свойства к различным подложкам
- Хорошие рабочие свойства
- Применяется при окрашивании промышленной и строительной техники
- V- более быстрая сушка

<b>Технические/Физические данные</b>	<b>Связующее</b>	полиакриловая смола, отверждаемая изоцианатом	
	<b>Цвет</b>	Песочно – желтый RAL1002 В соответствии с RAL 840 HR Другие оттенки по запросу	
	<b>Степень блеска визуально</b>	матовый	
	<b>Исходная вязкость DIN 53211* без отвердителя</b>	40-50" / чашка 4 мм	
	<b>Отношение с отвердителем в смеси (по весу)</b>	10 : 1	
	<b>Отношение с отвердителем в смеси (по объёму частей)</b>	6,1 : 1	
	<b>Отвердитель основа</b>	EFDEDUR - Hardener HU0140 Полиизоцианат	
	<b>Жизнеспособность смеси после добавления отвердителя</b>	макс 1,5ч / 20°C	
	<b>Растворитель</b>	EFD – Thinner	400474
	<b>Плотность после добавления отвердителя расчетная</b>	1,6 г/мл	+/-0,05
	<b>Сухой остаток после добавления отвердителя расчетный</b>	75%	+/-1
	<b>Сухой остаток по объёму после добавления отвердителя расчетный</b>	330мл/кг	+/-5
	<b>Расход рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении</b>	230-250 г / м <sup>2</sup> при толщине сухой плёнки 80мкм см. «Примечания»	
	<b>Укрывистость рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении</b>	4,0-4,5 м <sup>2</sup> /кг при толщине сухой плёнки 80мкм см. «Примечания»	

<b>Срок хранения</b>	Приблизительно 12 месяцев в оригинальной упаковке при температуре окружающей среды от 5 до 25°C и при условии, что упаковка плотно закрыта. Материал в вскрытой упаковке должен быть использован в максимально короткие сроки. Минимальный срок хранения, обеспечивающий стабильность материала, указан на этикетке для каждой партии продукта. Период хранения после указанной даты не обязательно означает, что материал непригоден к использованию. В этом случае проводится проверка качества важных показателей материала.												
<b>Процесс и нанесение</b>	<p><b>Нанесение</b> При низкой вязкости, высоком сухом остатке и высокой плотности материала, UR1992VRU102 имеет тенденцию к седиментации. Перед добавлением отвердителя UR1992VRU102 следует тщательно перемешать с помощью высокоскоростного смесителя.</p> <p>Все компоненты должны быть тщательно перемешаны до однородного раствора (например, с помощью высокоскоростного смесителя)</p> <p>безвоздушное распыление: в первоначальной вязкости после добавления отвердителя, сопло 0,33мм (0,13 дюйма), угол 40°, давление материала 150 бар</p> <p>комбинированное распыление: в первоначальной вязкости после добавления отвердителя, сопло 0,33мм (0,13 дюйма), угол 40°, давление материала 80-120 бар</p> <p>метод воздушного распыления: после добавления отвердителя, довести до вязкости 25-35", сопло 1,8мм, давление 4 бар</p>												
	<p><b>Окрашиваемая поверхность</b> Сталь, нержавеющая сталь, алюминий, оцинкованная сталь (HDG)</p> <p>При покрытии алюминиевых и оцинкованных поверхностей мы рекомендуем проводить проверку адгезии.</p>												
	<p><b>Подготовка поверхности</b></p> <p>Подложка не должна содержать материалов, препятствующих адгезии, например масла, жира, пыли и поверхностно-активных веществ. В соответствии с требованиями, мы рекомендуем применять соответствующую химическую обработку (например, фосфатирование, хромирование) и/или механическую (например, дробеструйная обработка, степень не менее Sa 2½ DIN EN ISO 12944-4) предварительную обработку.</p>												
	<p><b>Предложение по системе нанесения покрытий</b></p> <table><tr><td>Субстрат:</td><td>сталь (например, Bonderite 1000)</td></tr><tr><td>Грунт:</td><td>EFDEDUR-Primer UR1992VRU102</td></tr><tr><td>Финальный слой:</td><td>EFDEDUR-HighSolid- Lackfarbe UR1991</td></tr></table>	Субстрат:	сталь (например, Bonderite 1000)	Грунт:	EFDEDUR-Primer UR1992VRU102	Финальный слой:	EFDEDUR-HighSolid- Lackfarbe UR1991						
Субстрат:	сталь (например, Bonderite 1000)												
Грунт:	EFDEDUR-Primer UR1992VRU102												
Финальный слой:	EFDEDUR-HighSolid- Lackfarbe UR1991												
	<p><b>Температура при нанесении</b> оптимально 18-24°C</p>												
	<p><b>Сушка</b></p> <table><tr><td>Воздушная сушка при 20°C</td><td></td><td></td></tr><tr><td>сухой от пыли:</td><td>15-20 мин</td><td>(степень высыхания 1 / DIN 53150)</td></tr><tr><td>сухой на отлип:</td><td>4 часа</td><td>(степень высыхания 4 / DIN 53150)</td></tr><tr><td>полностью сухое покрытие:</td><td>14 дней</td><td>(контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)</td></tr></table>	Воздушная сушка при 20°C			сухой от пыли:	15-20 мин	(степень высыхания 1 / DIN 53150)	сухой на отлип:	4 часа	(степень высыхания 4 / DIN 53150)	полностью сухое покрытие:	14 дней	(контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)
Воздушная сушка при 20°C													
сухой от пыли:	15-20 мин	(степень высыхания 1 / DIN 53150)											
сухой на отлип:	4 часа	(степень высыхания 4 / DIN 53150)											
полностью сухое покрытие:	14 дней	(контроль твёрдости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)											
	<p><b>Переокрашивание</b> На идентичное покрытие, в любое время, после предварительной подготовки поверхности.</p>												
	<p><b>Растворитель для очистки оборудования</b> EFD-Thinner 400500</p>												

---

### Советы по вопросам охраны труда и здоровья

При обращении с лакокрасочными материалами, на рабочем месте должны быть соблюдены стандартные меры предосторожности, личной защиты и вентилирования. Подробная информация об опасных грузах, данные по технике безопасности и рекомендации, касающиеся охраны здоровья и окружающей среды, содержатся в соответствующем паспорте безопасности.

---

### Примечания

### Информация о типах отвердителей и разбавителей

Типы отвердителей и разбавителей, указанные на стр. 1, были установлены в качестве стандартных компонентов для этой системы краски. Стандартные отвердители указаны на документах заказа и этикетках упаковки.

Кроме того, есть и другие отвердители и разбавители, которые в случае реализации со стандартными компонентами, не соответствующими желаемым требованиям, доступны в качестве альтернативы. Эти продукты ориентированы на потребности наших клиентов, например, более быстрое или более медленное высыхание.

Отвердители влияют на степень блеска и оттенок.

---

### Условия тестирования

\* Индикация вязкости при поставке согласно DIN 53211

DIN 53211 был отозван в октябре 1996 года.

По запросу значение предоставляется в соответствии с DIN EN ISO 2431.

Представленные данные базируются на Normklima 20/65 DIN 50014.

Для расчета практических потерь при использовании материалов, необходимо учитывать возможные дополнения. Показаниями к этому являются практический опыт и советы, приведенные в DIN 53220.

Вся информация основана на наших знаниях и опыте работы с продуктом. Мы не имеем прямого влияния на нанесение. Для получения дополнительной информации и помощи, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам. Информация, упомянутая здесь, несет рекомендательный характер и не приводится в качестве спецификации.

---