



UR1955H_HU0061

EFDEDUR-Lak boja

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panozi Proizvodnja vozila
Upotreba	za unutrašnju i vanjsku primjenu
Otpornost na svjetlost i vremenske uvjete	vrlo dobro

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola		
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit		
Stupanj sjaja	svilenkasto sjajna	55-70 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozitet	Vrijeme protoka 80-100 sek., 4 mm protočna čašica		DIN 53211
Gustoća	1,1-1,3 g/ml nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Suha tvar	56-62 % nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Volumen tvrdih djelica	44-46 % nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1955HRA911.		
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 18 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	Podloga 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.		
Prijedlog postavljanja	Podlaga	čelik	
	Temeljni nanos	ER1912M Omjer miješanja 5:1 HE0052 Debljina suhog filma 70-90 µm	
	Završna boja	UR1955H Omjer miješanja 5:1 HU0061 Debljina suhog filma 40-50 µm	
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.		
Učvršćivač	HU0061		



UR1955H_HU0061 EFDEDUR-Lak boja

Omjer mješanja	Dijelovi po težini 5:1 Dijelovi svezaka 3,66:1
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400320
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C
Upotrebljivost	maks. 4 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.
Prskanje - airless	viskoznost isporuke Mlaznica 0,28-0,33 mm Kut 40° Tlak materijala 150 bar
Prskanje - airmix	u dobavnom viskozitetu Dizna 0,28-0,33 mm, kut 40° Pritisak materijala 80-100 bar Pritisak rasprskivanja 3-4 bar
Prskanje - visoki pritisak	nakon dodatka učvršćivača nastaviti na 18-22 sek. / [Variable 2] mm izljevne šalice Promjer dizne 1,8 mm Pritisak špricanja 3-4 bar DIN 53211
Elektrostatski	moguće, postrojenju prilagodjeno
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 125-140 g/m ² debljina sloja 50 µm nakon dodavanja učvršćivača teoretski
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga
Sušenje u peći	do 100 °C moguće (temperature objekta)
Prašno suho	nakon 45 minuta (stupanj suhoće 1) DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 8 sati (stupanj suhoće 4) DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 20 dan/s (prigušenje njihala) DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400500

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje	nakon 0,5 sati / sobna temperatura cca 20 °C.
----------------------	---

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
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.
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.