

EFDEDUR

UHS-Grundierung UR1937H

- Lösemittelhaltige Ultra-High-Solid-Grundierung
- Gute Haftung auf verschiedenen Untergründen
- Gutes Standvermögen
- Guter Korrosionsschutz
- Für Industriegüter und alle Arten von Baumaschinen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzendes Polyacrylatharz
	Farbton	in Anlehnung an RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad visuell	seidenmatt
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	100 bis 150 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	9 : 1
	Mischungsverhältnis Volumenteile	4,9 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0400 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 2 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400500
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,68 g / ml + / - 0,05
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	80 % + / - 1
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	359 ml / kg + / - 5
	Verbrauch theoretisch, nach Härterzugabe, in Lieferform, ohne Applikationsverlust	210 bis 230 g / m ² Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	Ergiebigkeit theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	4,5 bis 5,0 m ² / kg Trockenfilmdicke 80 µm siehe „Spezielle Hinweise“

EFDEDUR

UHS-Grundierung
UR1937H

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 12 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Basierend auf dem hohen Festkörper und der hohen Dichte neigt UR1937 bei längerer Lagerzeit zum Absetzen. Vor der Härterzugabe ist deshalb UR1937 sorgfältig mit einem Schnellmischer aufzurühren.

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airmix: in Lieferform nach Härterzugabe
Düse: 0,28 mm bzw. 0,11 inch Winkel 40°
Materialdruck: 80 bis 120 bar

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe
Düse: 1,8 mm Spritzdruck: 4 bar

Untergründe

Stahl gestrahlt, Stahl, Guss, eisenphosphatierter Stahl, verzinkter Stahl, Aluminium

Beim Beschichten von Aluminium und verzinkten Untergründen empfehlen wir Haftungsversuche durchzuführen.

Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund:	Stahl gestrahlt	
Grundierung:	EFDEDUR-UHS-Grundierung	UR1937H
Decklack:	EFDEDUR-UHS-Decklack	UR1409

Verarbeitungsbedingungen

optimal 18 °C bis 24°C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 20 bis 25 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach 3 Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach 10 Tage	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorheriger Reinigung, jederzeit möglich.

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

EFDEDUR

UHS-Grundierung
UR1937H

Spezielle Hinweise

Information zu Härter- und Verdünnertypen

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Härter nehmen Einfluss auf den Glanzgrad (siehe Seite 1).

Prüfbedingungen

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farntonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1937HRU102, sandgelb und Härtung mit HU0400.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs und der Ergiebigkeit sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.