



UR1972H_HU0296

EFDEDUR-UHS-Alapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	Ultra-High-Solid bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Mechanikai ellenállás	magas flexibilitás
Korrózióvédelem	nagyon jó
Alapfelület	Lefúvatott acél, Vasfoszfátzott acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Polyester gyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	selyemfényű	
Viszkozitás	1800-2300 mPa*s, Orsó 4, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,40-1,50 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	75-79 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	61-63 %	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 24 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.	



UR1972H_HU0296

EFDEDUR-UHS-Alapozó

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. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Lefúvatott acéllemezen
	Alapozó	UR1972H Száras rétegvastagság 70 µm
	Fedőlakk	UR1493 Száras filmvastagság 50 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátyaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HU0296	
Keverési arány	Súly alapján csak megkeresésre , mert színfüggő kötet részei 3:1	
Hígítás	EFD-hígító 400500	
Tárgyhőmérséklet	10-30 °C, legalább +3 °C harmatpont feletti hőmérséklet	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	Szoba hőmérséklet 18-24 °C	
Feldolgozhatósági idő	max. 2 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 160-170 g/m ² rétegvastagság 70 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Porszáradás	90-110 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	10 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500	



UR1972H_HU0296

EFDEDUR-UHS-Alapozó

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	Ajánlott aplikációs idő	UR1972H felépítésben UR1493 >15 min. <120 min.: Nedves a nedves festés
----------	-------------------------	---

Figyelmeztetés

EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában található 510.
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.
Vizsgafeltételek	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.