



UR1942M_HU0010
EFEDUR-Järnglimmerlack

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Tillämpningsindustri	t.ex. bygg- och sanitärsektorn
Ljus- och vädertåligt	bra
Underlag	Aluminium, Galvaniserat stål

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Kulör	Alla gängse kulörer	
Iysa visuellt	matt	
Viskositet	1100-1300 mPa*s, spindel 3, vid 60 varv	DIN EN ISO 2555
Densitet	1,41-1,61 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	68-72 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	300-340 ml/kg efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten UR1942MDB702.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 9 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast.	
	Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Systemförslag	Underlag	På varmförzinkad stålplåt
	Primer	ER1912M Blandningsförhållande 5:1 HE0052 Torrfilmtjocklek 70-80 µm
	Täckfärg	UR1942M Blandningsförhållande 10:1 HU0010 Torrfilmtjocklek 40-60 µm



UR1942M_HU0010

EFEDUR-Järnglimmerlack

Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HU0010	
Blandningsförhållande	Viktdelar 10:1	
Förtunning	EFD-förtunning 400320	
Appliceringstemperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 8 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Spritzen-Airless	Efter addering av härdare, ställ in 100-120 sec / 4 mm Utloppskopp Munstycke 0,23 mm Materialtryck 100-120 bar	DIN 53211
Sprutning konventionell	Efter addering av härdare, ställ in 60-100 sec / 4 mm Utloppskopp Munstycke 1,7-2,0 mm Spraytryck 3-4 bar	DIN 53211
Rollning/ Penselstrykning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 115-135 g/m ² skiktjocklek 40 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Ugnstorkning	Upp till 60 °C möjlig (objekttemperatur)	
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 3 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 20 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	EFD-förtunning 400500	

Anteckningar

Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation