

# FREODUR

UV-Klarlack  
ES1901GRA999

- UV-härtender Klarlack
- Gute Licht- und Wetterechtheit
- Walzlackierung und Heißspritzverfahren
- Sehr gute Haftung auf UV-Digitaldruckfarbe
- Dualcure-Härtung empfohlen
- Hochflexibel

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	UV-härtendes Urethanacrylat		
	<b>Farbton</b>	farblos		
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	Hochglänzend	> 90	Winkel 60°
	<b>Lieferviskosität</b>	300 bis 500 mPas / 60 rpm		
	<b>Dichte</b> theoretische Bestimmung	1,1 g / ml	+ / - 0,1	
	<b>Festkörper</b> theoretische Bestimmung	99,4 %	+ / - 2	
	<b>Festkörpervolumen</b> theoretische Bestimmung	930 ml / kg	+ / - 20	
	<b>Verbrauch</b> theoretisch in Lieferform, ohne Applikationsverlust	50 bis 70 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“		

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 6 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 erforderliche Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich. Der Klarlack muss vor Lichteinfall geschützt werden.



---

## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

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

Walzen: in Lieferform  
Heißspritzen: Düse: 1,2 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar  
Temp.: 60-80 °C  
Airmix: Düse: 0,12 mm / 150° Druck: 100 bar Temp. 60°C

---

### Untergründe

Aluminium, Coilcoated

---

### 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: Aluminium, coilcoated  
Decklack: FREODUR-UV-Klarlack ES1901GRA999

---

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

---

### Trocknung

 UV-Härtung

Max. TSD 50 µm  
Strahlertyp: Ga-dotierter Hg-Strahler und Hg-Strahler  
Strahlerleistung: 120 W/cm  
Bandgeschwindigkeit: 3-5 m/min  
Min. UV-Dosis: 2800 mJ/cm<sup>2</sup>

Dualcure-Härtung (Optional) MV 10:1 FREODUR-UV-Dualcure Härter HU0139.  
Verarbeitungszeit: max. 8 Std./ 20°C

---

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400450

---

### 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.

---

## Spezielle Hinweise

### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs 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.