

**UR1933H_HU0400****EFDEDUR-UHS-Základová Barva****Popis produktu**

Technologie výroby	Ultravysoce pevný nátěr
Obor použití	např. v branži výroby vozidel
Zpracování	sada připravená ke zpracování
Rozliv	dobré
Podklad	Ocel, Otryskaná ocel, železem fosfátovaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
Vizuálně zářít	hedvábně lesklý	
Viskozita	1600-2500 mPa*s, vřeteno 5, 60 otočení	DIN EN ISO 2555
Hustota	1,30-1,40 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	73-77 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	61-63 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1933HRU735.	
Skladování	v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	



UR1933H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Základová Barva

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
Návrh skladby	Podklad	Na tryskaném ocelovém plechu
	Základ	UR1933H Poměr míchání 4:1 HU0400 Tloušťka suchého filmu 70 µm
	Krycí lak	UR1447N Poměr míchání 4:1 HU0400 Tloušťka suchého filmu 70 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0400	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 4:1	
	Objemové díly jsou k dispozici na vyžádání v závislosti na barevném odstínu.	
Ředění	Zředění EFD 400500	
Teplota objektu	10-30 °C, minimum +3 °C nad bodem tání	
Zpracovatelská teplota	Pokožová teplota 18-24 °C	
Doba zpracování	max. 1 hod. / 20 °C	
	Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airmix	v dodávané viskozitě	
	Tryska 0,33 mm úhel 40°	
	Tlak materiálu 130-160 barů	
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání	
	tryska 1,3-1,5 mm	
	tlak nástřiku 4 barů	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 150-155 g/m² tloušťka vrstvy 70 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí na prach	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 10 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

**UR1933H_HU0400****EFDEDUR-UHS-Základová Barva****Další zpracování lakovaných dílů****Přemalování**

doporučené aplikační časy

UR1933H ve skladbě s UR1447N

>20 min. <120 min.: aplikace mokré do mokrého

>/=3 Dny: broušení základu s následujícím očištěním
broušeného povrchu od všech nečistot (např.
Isopropanolem)

Poučení**EFD-Info**

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170+510.

Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.