



UR1911M_HU0032

EFDEDUR-Plnic

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Zaschnutí	rychlý
Brousitelnost	dobré
Podklad	PUR (Polyuretanová pěna), Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	mat	5-15 GU, Úhel 85°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	1000-2000 mPa*s, včetně 4, 60 otočení		DIN EN ISO 2555
Hustota	1,3-1,5 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	64-68 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	315-335 ml/kg po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1911MRU910.		
Skladování	v originálním obalu min. 18 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.		

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	Ocel	
	Základ	UR1911M Poměr míchání 10:1 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm	
	Vrchní lak	UR1040 Tloušťka vrstvy 40-60 µm	
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).		



UR1911M_HU0032

EFDEDUR-Plnic

Tužidlo	HU0032	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 10:1	
Ředění	Zředění EFD 400018	
Zpracovatelská teplota	Pokojová teplota 18-24 °C	
Doba zpracování	max. 4 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airless	po přidání tvrdidla nastavit na 50-60 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 0,33 mm Tlak materiálu 150 bar	DIN 53211
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 20-30 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,8 mm lakovací tlak 3-4 bar	DIN 53211
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 150-160 g/m² tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	až 100 °C možné	
Schnutí na prach	po 10 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 12 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 24 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	po 20 min. / teplota okolního prostředí cca 20 °C.
--------------------	--

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.