

EFDEDUR

UHS-Decklack UR1447N

- Lösemittelhaltige Ultra-HighSolid Lackfarbe
- Guter Verlauf
- Gute Applikationseigenschaften
- Für Industriegüter und alle Arten von Baumaschinen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzendes Polyacrylatharz
	Farbton	nach RAL 841 GL
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	glänzend >85 Winkel 60°
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	1200 bis 1900 mPa.s / Spindel 5
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	4 : 1
	Mischungsverhältnis Volumenteile	2,7 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0400 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 2 Std. / 20 °C Bei höheren Temperaturen wird die Verarbeitungszeit reduziert
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400500
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,36 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	75 % + / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	455 ml / kg + / - 10
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	150 bis 155 g / m ² Trockenfilmdicke 70 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	6 bis 7 m ² / kg Trockenfilmdicke 70 µm siehe „Spezielle Hinweise“

EFDEDUR

UHS-Decklack
UR1447N

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 12 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 erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zum Abbau der Thixotropie wird maschinelles Rühren (Schnellmischer) dringend empfohlen.

Spritzen-Airmix: in Lieferform nach Härterzugabe
Spritzen-Hochdruck: in Lieferform nach Härterzugabe
Elektrostatisch-Spritzen: in Lieferform nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl gestrahlt, Stahl

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:	Stahl, gestrahlt	
Grundierung:	EFDEDUR-UHS-Grundierung	UR1933HRU735
Decklack:	EFDEDUR-UHS-Decklack	UR1447NH3307

Verarbeitungsbedingungen

erforderlich 18 °C bis 24°C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 80 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach 12 Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach 10 Tagen	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)
Transporttrocken:	nach 72 Std.	Grundierung + Decklack mit 80 bis 90 µm
Ofentrocknung:	bis 80°C möglich	(Objekttemperatur)

Abweichende Trocknungstemperaturen und Trockenfilmdicken beeinflussen die Trocknungszeiten. Niedrigere Temperaturen und höhere Filmdicken verlängern die Trocknungszeiten.

Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorheriger Reinigung, jederzeit möglich.

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen 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.

EFDEDUR

UHS-Decklack
UR1447N

Spezielle Hinweise

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farntonabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1447NH3307, Karminrot und
Härtung mit HU0400.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs und der Ergiebigkeit 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.