



UR1449H_HU0140

EFDEDUR-HighSolid-Topplack

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Tillämpningsindustri	t.ex. fordonsbyggnadsektorn
Applicering	för användning inom- och utomhus
Förlopp	mycket bra
Underlag	Stål, Gjutjärn, Galvaniserat stål, Blästrat stål

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts		
Kulör	efter RAL 841 GL andra färgtoner på förfrågan		
Glans	halvblank	55-65 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskositet	Flödestid 40-50 sek., 4 mm flödeskopp		DIN 53211
Densitet	1,30-1,45 g/ml efter tillsats av härdare		teoretisk
Torrhalt	66,5-71,5 % efter tillsats av härdare		teoretisk
Volymtorrhalt	52-55 % efter tillsats av härdare		teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten UR1449HRA715.		
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 12 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 blästrad stålplåt	
	Primer	ER1926M Blandningsförhållande 5:1 HE0051 Torrfilmtjocklek 70-90 µm	
	Täckfärg	UR1449H Blandningsförhållande 7:1 HU0140 Torrfilmtjocklek 50-70 µm	
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).		
Härdare	HU0140		



UR1449H_HU0140

EFDEDUR-HighSolid-Topplack

Blandningsförhållande	Viktdelar 7:1 Volymdelar 4,7:1	
Förtunning	EFD-förtunning 400500	
Appliceringstemperatur	från 18 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 2 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Airmix-sprutning	vid leveransviskositet Munstycke 0,33 mm vinkel 40° Materialtryck 130-160 bar Atomiseringstryck 3-4 bar	
Sprutning konventionell	i leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 1,3-1,5 mm Spruttryck 4 bar	
Elektrostatisk	möjlig, anläggningsspecifik	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 140-160 g/m ² skiktjocklek 60 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Ugnstorkning	Upp till 80 °C möjlig (objekttemperatur)	
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 40 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 6 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 10 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	EFD-förtunning 400500	

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning	med samma kvalitet möjlig, tidigast efter en matt yta.
------------------	--

Anteckningar

EFD-Info	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.
Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetsprinciper bör iaktas 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