



UR1025H_HU0010
EFDEDUR-HighSolid-Lackfärg

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Tillämpningsindustri	t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn
Applicering	för användning inom- och utomhus
Blockeringsmotstånd	bra
Underlag	Stål, Galvaniserat stål

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts		
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan		
Glans	halvblank	60-75 GU, Vinkel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskositet	Flödestid 45-55 sek., 4 mm flödeskopp		DIN 53211
Densitet	1,4-1,7 g/ml efter tillsats av härdare		teoretisk
Torrhalt	70,5-77,5 % efter tillsats av härdare		teoretisk
Volymtorrhalt	53,5-58,5 % efter tillsats av härdare		teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten UR1025HRA715.		
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 zinkfosfaterad plåt	
	Täckfärg	UR1025H	
		Blandningsförhållande 10:0,8 HU0010	
		Torrfilmtjocklek 40 µm	
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).		
Härdare	HU0010		
Blandningsförhållande	Viktdelar 10:0,8		
	Volymdelar 8:1		



UR1025H_HU0010
EFDEDUR-HighSolid-Lackfärg

Förtunning	EFD-förtunning 400320 EFD-förtunning 400500	
Applicerings temperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 2 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Spritzen-Airless	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Munstycke 0,33 mm Vinkel 40° Materialtryck 120 bar	
Sprutning konventionell	Efter addering av härdare, ställ in 18-22 sec / 4 mm Utloppskopp Munstycke 1,6 mm Spraytryck 2-4 bar	DIN 53211
Rollning/ Penselstrykning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Tillsätt 0,5 till 1,0 vikt-% EFD-mjukmedel 300807 för applicering med rulle och borste vid bubbelbildning.	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 100-120 g/m² skiktjocklek 40 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Ugnstorkning	Upp till 80 °C möjlig (objekttemperatur)	
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 4 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 14 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 iakttas 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