



UR1911M_HU0032

EFDEDUR-Füller

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
Antrocknung	schnell
Schleifbarkeit	gut
Untergrund	PUR (Polyurethan-Schaum), Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz		
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
Glanzgrad	matt	5-15 GU, Winkel 85°	DIN EN ISO 2813
Viskosität	1000-2000 mPa*s, Spindel 4, 60 Umdrehungen/Min.		DIN EN ISO 2555
Dichte	1,3-1,5 g/ml nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörper	64-68 % nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörpervolumen	315-335 ml/kg nach Härterzugabe		theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1911MRU910.		
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 18 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.		

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).		
Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl	
	Grundierung	UR1911M	
		Mischungsverhältnis 10:1	
		Trockenfilmdicke 40-60 µm	
	Decklack	UR1040	
		Schichtdicke 40-60 µm	
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).		



UR1911M_HU0032

EFDEDUR-Füller

Härter	HU0032	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 10:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400018	
Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-24 °C	
Verarbeitungszeit	max. 4 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	nach Härterzugabe einstellen auf 50-60 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 0,33 mm Materialdruck 150 bar	DIN53211
Spritzen-Hochdruck	nach Härterzugabe einstellen auf 20-30 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,8 mm Spritzdruck 3-4 bar	DIN 53211
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 150-160 g/m ² Schichtdicke 50 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Ofentrocknung	bis 100 °C möglich	
Staubtrocknung	nach 10 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 12 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 24 Stunde/n (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400500	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	nach 20 Min. / Raumtemperatur ca. 20 °C.
-----------------------	--

Hinweise

EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170+510 entnommen werden.
Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.