

EFDEDUR

High Solid primertäckfärg UR1025

- 2-komponent High solid primertäckfärg.
- Snabb tork
- För industrivaror o.dyl.

Tekniska / fysikaliska data	Bindemedel	Polyakrylatharts förnätad med isocyanat
	Kulör	enligt RAL 840 HR andra kulörer på förfrågan
	Glans DIN 67530 och DIN EN ISO 2813	UR1025H = halvblank 55-70E i vinkel 60° UR1025Z = Glans enligt kundkrav
	Leveransviskositet DIN 53211* utan härdartillsats	45 till 55 Sek. / 4 mm utloppsbägare
	Blandningsförhållande viktdelar	10 : 0,8 HU0010 8 : 1 HU0400
	Blandningsförhållande volymdelar	8 : 1 HU0010 5 : 1 HU0400
	Härdare härdartyp	EFDEDUR härdare HU0010 / HU0400 Polyisocyanat
	Brukstid efter härdartillsats	2 h / 20 °C
	Förtunning	EFD- förtunning 400500
	Densitet efter härdartillsats teoretisk bestämning	1,6 g / ml + / - 0,1
	Torrhalt efter härdartillsats teoretisk bestämning	>75 %
	Volymtorrhalt efter härdartillsats teoretisk bestämning	350 ml / kg + / - 20
	Förbrukning teoretisk efter härdartillsats i leveransform, utan applikationsförlust	100 till 120 g / m ² Torr filmtjocklek 40 µm

Lagerbeständighet

I öppnade originalförpackning minst 12 månader, vid 5 till 25 °C lagertemperatur. Öppnade förpackningar förbrukas snarast. Skyddas mot frost. 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 Användning

Applicering

Komponenterna blandas homogent (t.ex. med snabbomrörare)

Airless: vid leveransvisk efter härdartillsats
Konventionell: vid leveransvisk efter härdartillsats
Munstycke: 1,7mm Spruttryck 3-5 bar

Underlag

Blästrat stål, varmförzinkat stål

Förbehandling

Underlaget måste vara fritt från föroreningar som stör vidhäftningen, som t.ex. oljor, fetter och tensider. Vi rekommenderar beroende på krav och underlag lämplig kemisk (t.ex. fosfatering, kromatering) eller mekanisk (t.ex. blästring) förbehandling.

Systemuppbyggnad

Underlag: varmförzinkat stål
Täckfärg: EFDEDUR- High Solid primertäckfärg UR1025

Appliceringstemperatur

över 10 °C

Torkning

Lufttorkning: 20 °C

dammtorr:	30 min	(Grad 1 / DIN EN ISO 9117-5)
transporttorr:	4 tim	(Grad 4 / DIN EN ISO 9117-5)
genomtorr:	14 dagar	(Pendeldämpning / DIN EN ISO1522)
forcertorkning:	möjlig upp till 80 °C	(Objekttemperatur)

Överlackerbarhet

Med sig själv efter rengöring ingen begränsning

Rengöring av utrustning

EFD-förtunning 400500

Arbets- och hälsoskydds råd

Varuinformationsblad enligt 91/155/EWG.
Arbetskyddsstyrelsens råd AFS 96:4 bör iakttas.

Speciella råd

Information till härdartyp

- EFDEDUR-Härdare HU0010 = Standard härdare
- EFDEDUR-Härdare HU0400 = Lågviskös härdare för bättre utflytning.

Testförhållanden

*Viskositetsuppgift enl DIN 53211:
DIN 53211 drogs tillbaka 1996. På förfrågan lämnas uppgift om viskositeten enl DIN EN ISO 2431.

Uppgifter ang förbrukning och torktider är kulörberoende.
Uppgifterna i databladet baseras på UR1025HRA902 gråvit med härdare HU0010.

Alla uppgifter baseras på normal klimat (20 °C/65 % RF) DIN 50014.

Vid beräkning av faktisk förbrukning skall hänsyn för tillägg till de teoretiska värdena tas med, hänvisning t.ex. i DIN 53220 och genom praktisk erfarenhet

Uppgifterna grundas på vår produktkännedom och erfarenhet. Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan överblicka, skall uppgifterna i databladet ses som ungefärliga och är ingen specifikation