



UR1937H_HU0400 EFDEDUR-UHS-Grundierung

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	Ultra-High-Solid Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Maschinen- und Apparatebau
Anwendung	verarbeitungsfertig eingestellt
Standfestigkeit	gut
Korrosionsschutz	sehr gut
Untergrund	Stahl, Grauguss, Stahl gestrahlt, eisenphosphatierter Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz	
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanz visuell	seidenmatt	
Viskosität	Auslaufzeit 100-150 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
Dichte	1,63-1,72 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	79-81 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	370-380 ml/kg 354-364 % nach Härterzugabe	theoretisch theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1937HRU102.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 12 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	Auf gestrahltem Stahlblech
	Grundierung	UR1937H Mischungsverhältnis 9:1 HU0400 Trockenfilmdicke 80 µm



UR1937H_HU0400 EFDEDUR-UHS-Grundierung

Hinweis vor Verwendung	Decklack	UR1409 Schichtdicke 70 µm	
Härter	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).		
Mischungsverhältnis	HU0400		
Verdünnung	Gewichtsteile 9:1 Volumenteile auf Anfrage/siehe Produktetikett		
Trockenfilmdicke	EFD-Verdünnung 400500		
Objekttemperatur	darf 100 µm nicht überschreiten – Gefahr von Oberflächenstörungen.		
Verarbeitungsbedingungen	10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur		
Verarbeitungszeit	Raumtemperatur 18-24 °C		
Spritzen-Airmix	max. 2 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.		
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität Düse 0,28 mm Winkel 40° Materialdruck 80-120 bar		
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 210-230 g/m ² Schichtdicke 80 µm nach Härterzugabe		theoretisch
Ofentrocknung	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Spritzdruck 1,8 bar		
Staubtrocknung	bis 70 °C möglich		DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 20-25 Minuten (Trockengrad 1)		DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 3 Stunde/n (Trockengrad 4)		DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)		
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400500		

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.



UR1937H_HU0400 EFDEDUR-UHS-Grundierung

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.