



UR1905G_HU0001

EFDEDUR-Cirý lak

Popis produktu

Technologie výrobu	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Stupeň lesku	vysoký lesk
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Podklad	Umělá hmota, blíže nespecifikovaná, Nekovy, Ocel, Dřevo

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	bezbarvý	
Viskozita	Doba průtoku 18-20 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
Hustota	0,9-1,0 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	41,6-43,6 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	380-400 ml/kg po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1905GRA999.	
Skladování	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.
-------------------	---



UR1905G_HU0001

EFDEDUR-Cirý lak

Návrh skladby	Podklad	Hliník
	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm
	Mezivrstva	UR1040H_Metallic Poměr míchání 5:1 HU0001 Tloušťka suchého filmu 15-30 µm
	Krycí lak	UR1905GRA999 Poměr míchání 4:1 HU0001 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0001	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 4:1	
Ředění	Zředění EFD 400018	
	Zředění EFD 400320	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 4 hod. / 20 °C	
	Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na	
	17-22 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku	
	Tryska 1,2-1,8 mm	
	lakovací tlak 3-5 bar	
Válečkování/natírání	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 97-107 g/m²	
	tloušťka vrstvy 40 µm po přidání tvrdidla	
Schnutí v peci	do 70 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 20 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 5 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 9 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	



UR1905G_HU0001 EFDEDUR-Cirý lak

Poučení

EFD-Info

Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.

Ochrana práce a zdraví

Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

Podmínky zkoušky

Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.