

EFDEDUR

System-Metallic-Lack UR9151

- Lösemittelhaltiger 2K-Polyurethan-Metallic-Decklack
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Für hochwertige Industrielackierungen
- Gute Verarbeitungseigenschaften
- Für Mehrschicht-Lackaufbauten

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
	Farbton	Metallic-Farbtöne auf Pulverlack abgestimmt	
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	matt bis seidengänzende Einstellung auf Pulverlack abgestimmt	
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	90 bis 110 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Mischungsverhältnis (Gewichtsteile)	5 : 1	
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0061 Polyisocyanat	
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 6 Std. / 20 °C	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung	400320
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,01 g / ml	+ / - 0,15
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	37 %	+ / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	300 ml / kg	+ / - 20
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	60 bis 70 g / m ² Trockenfilmdicke 20 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 9 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.



Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Pneumatisch: nach Härterzugabe und Einstellung auf 16 bis 20 Sek.
Düse: 1,2 bis 1,5 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle

Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912
Decklack: EFDEDUR-Metallic-Lack UR9151

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 20 Min. (Trockengrad 1 / DIN 53150)
Griffest: nach 3 Std. (Trockengrad 4 / DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 5 Tagen (Pendeldämpfung / ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Prüfbedingungen

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:
DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

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.