



UR1933H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Grundierung

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	Ultra-High-Solid Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Fahrzeugbau
Anwendung	verarbeitungsfertig eingestellt
Verlauf	gut
Untergrund	Stahl, Stahl gestrahlt, eisenphosphatierter Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz	
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanz visuell	seidenglänzend	
Viskosität	1600-2500 mPa*s, Spindel 5, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
Dichte	1,30-1,40 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	73-77 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	61-63 % nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1933HRU735.	
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.	



UR1933H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Grundierung

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	UR1933H Mischungsverhältnis 4:1 HU0400 Trockenfilmdicke 70 µm
	Decklack	UR1447N Mischungsverhältnis 4:1 HU0400 Trockenfilmdicke 70 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HU0400	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 4:1	
	Volumenteile auf Anfrage, da farbsonabhängig	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400500	
Objekttemperatur	10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur	
Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-24 °C	
Verarbeitungszeit	max. 1 Std. / 20 °C	
	Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airmix	in Lieferviskosität	
	Düse 0,33 mm Winkel 40° Materialdruck 130-160 bar	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität	
	Düse 1,3-1,5 mm Spritzdruck 4 bar	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 150-155 g/m² Schichtdicke 70 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400500	

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten.
Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen.
Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 2/3 | Version 0

Überarbeitet am: 02.04.2025

Druckdatum: 02.04.2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1933H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Grundierung

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	empfohlene Applikationszeiten	UR1933H im Aufbau mit UR1447N >20 Min. <120 Min.: Nass-in-nass Lackierung
		>/=3 Tage: Anschleifen der Grundierung mit nachfolgender Reinigung der geschliffenen Oberfläche von haftungsstörenden Stoffen (beispielsweise mit Isopropanol)

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	<p>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.</p> <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>