



UR1911M_HU0032

EFDEDUR-Filler

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Száritás	gyors
Csiszolhatóság	jó
Alapfelület	PUR (Polyurethan-hab), Acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta		
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre		
Fényesség	matt	5-15 GU, Szög 85°	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	1000-2000 mPa*s, Orsó 4, 60 Forgás		DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,3-1,5 g/ml keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdanyagtartalom	64-68 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdtest-térfogat	315-335 ml/kg keményítő hozzáadása után		elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].		
Tárolhatóság	kb. 18 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.		

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.		
Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél	
	Alapozó	UR1911M Keverési arány 10:1 Száraz rétegvastagság 40-60 µm	
	Fedőfesték	UR1040 Rétegvastagság 40-60 µm	
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.		



UR1911M_HU0032

EFDEDUR-Filler

Edző	HU0032
Keverési arány	Súly szerinti részek 10:1
Hígítás	EFD-hígító 400018
Feldolgozhatósági hőmérséklet	Szoba hőmérséklet 18-24 °C
Feldolgozhatósági idő	max. 4 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.
Szórás-Airless	az edző hozzáadása után a viszkozitást 50-60 mp.-re állítani, 4 mm kifolyópohár dűzniátmérő 0,33 mm Anyagnyomás 150 bar DIN 53211
Szórás-Nagynyomással	az edző hozzáadása után a viszkozitást 20-30 mp.-re állítani, 4 mm kifolyópohár dűzniátmérő 1,8 mm szórónyomás 3-4 bar DIN 53211
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 150-160 g/m ² rétegvastagság 50 µm keményítő hozzáadása után elméleti
Kemencehőmérséklet	100 °C-ig lehetséges
Porszáradás	10 perc után (1. szárazsági fok) DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	12 óra elteltével (4. szárazsági fok) DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	24 nap után (inga csillapítás) DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	20 min / szobahőmérséklet kb. 20 °C.
-----------------	--------------------------------------

Figyelmeztetés

EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában található 170+510.
Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.