



UR9149G_HU0140

EFDEDUR-System-HighSolid-Lack

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Fahrzeugbau
Anwendung	für den Innen- und Außeneinsatz
Verlauf	sehr gut
Untergrund	Stahl, Grauguss, Verzinkter Stahl, Stahl gestrahlt

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz		
Farbton	nach RAL 841 GL andere Farbtöne auf Anfrage		
Glanzgrad	glänzend	70-90 GU, Winkel 20°	DIN EN ISO 2813
Viskosität	Auslaufzeit 26-33 Sek., 4 mm Auslaufbecher		DIN 53211
Dichte	1,35-1,45 g/ml nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörper	69,5-73,5 % nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörpervolumen	53,5-56,5 % nach Härterzugabe		theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR9149GW2815.		
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	ER1926M Mischungsverhältnis 5:1 HE0051 Trockenfilmdicke 70-90 µm	
	Decklack	UR9149G Mischungsverhältnis 7:1 HU0140 Trockenfilmdicke 50-70 µm	



UR9149G_HU0140

EFDEDUR-System-HighSolid-Lack

Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HU0140	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 7:1 Volumenteile 4,7:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400500	
Verarbeitungsbedingungen	von 18 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 2 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 Zerstäuberdruck 3-4 bar	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 1,3-1,5 mm Spritzdruck 4 bar	
Elektrostatisch	möglich, anlagenspezifisch	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 150-180 g/m ² Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Ofentrocknung	bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)	
Staubtrocknung	nach 40 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 6 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400500	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach mattem Abtrocknen.	
-----------------------	---	--

Hinweise

EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 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.	



UR9149G_HU0140

EFDEDUR-System-HighSolid-Lack

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.

Produktetikett

Systemlack- eigenschaften

Systemlack horizontal