



## UR9149G\_HU0140 EFDEDUR-System-HighSolid-Lack

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Fahrzeugbau
<b>Anwendung</b>	für den Innen- und Außeneinsatz
<b>Verlauf</b>	sehr gut
<b>Systemlackaufbau</b>	möglich (siehe Hinweise)
<b>Standard-System</b>	UR1449G
<b>Untergrund</b>	Stahl, Grauguss, Verzinkter Stahl, Stahl gestrahlt

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Acrylatharz		
<b>Farbton</b>	nach RAL 841 GL andere Farbtöne auf Anfrage		
<b>Glanzgrad</b>	glänzend	70-90 GU, Winkel 20°	DIN EN ISO 2813
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 26-33 Sek., 4 mm Auslaufbecher		
<b>Dichte</b>	1,35-1,45 g/ml nach Härterzugabe		
<b>Festkörper</b>	69,5-73,5 % nach Härterzugabe		
<b>Festkörpervolumen</b>	53,5-56,5 % nach Härterzugabe		
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR9149GW2815.		
<b>Lagerbeständigkeit</b>	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 Einsatzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.		

### Anwendung und Verarbeitung

<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittellrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatisieren).
----------------------	---

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

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## UR9149G\_HU0140

### EFDEDUR-System-HighSolid-Lack

<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund Grundierung Decklack	Auf gestrahltem Stahlblech ER1926M Mischungsverhältnis 5:1 HE0051 Trockenfilmdicke 70-90 µm UR9149G Mischungsverhältnis 7:1 HU0140 Trockenfilmdicke 50-70 µm
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmixer).	
<b>Härter</b>	HU0140	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 7:1 Volumenteile 4,7:1	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400500	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 18 °C bis 25 °C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 2 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Airmix</b>	in Lieferviskosität Düse 0,33 mm Winkel 40° Materialdruck 130-160 bar Zerstäuberdruck 3-4 bar	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 1,3-1,5 mm Spritzdruck 4 bar	
<b>Elektrostatisch</b>	möglich, anlagenspezifisch	
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 150-180 g/m² Schichtdicke 60 µm nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Ofentrocknung</b>	bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)	
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 40 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Grifffest</b>	nach 6 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	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

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## UR9149G\_HU0140

## EFDEDUR-System-HighSolid-Lack

### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

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

### Hinweise

<b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.
<b>Systemlack</b>	Einbindung in Systemlackkonzept als horizontaler Systemlack (verschiedene Lacke mit gleicher Optik) oder vertikaler Systemlack (Bestandteil eines Mehrschichtaufbaus) möglich. Nähere Infos unter <a href="http://www.freilacke.de/systemlacke">www.freilacke.de/systemlacke</a> .
<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	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.
<b>Prüfbedingungen</b>	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.