



UR1930M_HU0400

EFDEDUR-HighSolid-Osnovi premaz

Opis proizvoda

| | |
|-----------------------|--|
| Tehnologija proizvoda | visoko čvrsti premaz |
| Primjena u industriji | na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata |
| Zaštita od korozije | dobro |
| Podlaga | čelik, sivi lijev, Pjeskaren čelik, željezofosfatirani čelik |

Opšta svojstva proizvoda

| | | |
|------------------------------|---|-----------|
| Osnova vezivnog sredstva | Akrilna smola | |
| Ton boje | prema RAL 840 HR druge nijanse na upit | |
| Vizualno zasjati | matirano | |
| Viskozitet | Vrijeme protoka 40-50 sek., 4 mm protočna čašica | DIN 53211 |
| Gustoća | 1,32-1,42 g/ml nakon dodavanja učvršćivača | teoretski |
| Suha tvar | 69-72 % nakon dodavanja učvršćivača | teoretski |
| Volumen tvdih djelica | 375-385 % nakon dodavanja učvršćivača | teoretski |
| Referentni proizvod | Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1930MRU735. | |
| Postojanost kod skladištenja | u originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije. | |
| | Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima. | |

Upotreba i prerada

| | | |
|-------------------------|--|---|
| Pretpriprema | Podlaga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prianjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima. | |
| Prijedlog postavljanja | Podlaga | Na pjeskarenom čeličnom limu |
| | Temeljni nanos | UR1930M Omjer miješanja 6:1 HU0400 Debljina suhog filma 80 µm |
| | Pokrivni lak | UR1055 Debljina sloja 50 µm |
| Napomena prije upotrebe | Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem. | |
| Učvršćivač | HU0400 | |
| Omjer miješanja | Dijelovi po težini 6:1 | |

**UR1930M_HU0400****EFDEDUR-HighSolid-Osnovi premaz**

| | |
|-----------------------------------|--|
| Razrjeđivač | Dijelovi svezaka 4:1 EFD razrjeđivač 400474 |
| Radna temperatura | Temperatura prostora 18-24 °C |
| Upotrebljivost | maks. 4 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti. |
| Prskanje - airmix | u dobavnom viskozitetu Dizna 0,28 mm, kut 40° Pritisak materijala 80-120 bar |
| Prskanje - visoki pritisak | u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača mlaznica 1,4 mm tlak ubrizgavanja 4 bar |
| Potrošnja | bez gubitka nanošenja 175-200 g/m ² teoretski debljina sloja 80 µm nakon dodavanja učvršćivača |
| Prašno suho | nakon 20-25 minuta (stupanj suhoće 1) DIN EN ISO 9117-5 |
| Trvrdo na dodir | nakon 3 sati (stupanj suhoće 4) DIN EN ISO 9117-5 |
| Potupno suho | nakon 14 dan/s (prigušenje njihala) DIN EN ISO 1522 |
| Čišćenje radnih uređaja | EFD razrjeđivač 400500 |

Primjedbe

| | |
|--------------------------------|---|
| EFD - Info | Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170+510. |
| Zaštita rada i zdravlja | Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu. |
| Uvjeti ispitivanja | Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija. |