



## UR1991Z\_HU0090

## EFDEDUR-HighSolid-Lakkfesték

## Termékismertető

Terméktechnológia	magas szilárdságú bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. gépiparban, készülékgyártásban
Stabilitás	jó
Alapfelület	Acél, Rozsdamentes, Lefúvatott acél

## Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	RAL 841 GL szerint más színek kérésre	
Fényesség	Vevői engedélyezésre	
Viszkozitás	Áramlási idő 35-55 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,25-1,40 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	66,0-71,0 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	50,0-55,0 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 12 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.	



## UR1991Z\_HU0090

## EFDEDUR-HighSolid-Lakkfesték

## Alkalmazás és feldolgozás

<b>Felület előkészítés</b>	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.	
<b>Felépítési javaslat</b>	Alapfelület	Acél
	Alapozó	ER1936H Keverési arány 6:1 HE0051 Száras rétegvastagság 70-90 µm
	Fedőlakk	UR1991Z Keverési arány 5:1/10:1 HU0090 Száras rétegvastagság 40 µm
<b>Megjegyzés használat előtt</b>	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártóképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
<b>Edző</b>	HU0090	
<b>Keverési arány</b>	Súly szerinti részek 5:1 / 10:1	
<b>Hígítás</b>	EFD-hígító 400450 EFD-hígító 400320	
<b>Feldolgozhatósági hőmérséklet</b>	10 °C és 25 °C között	
<b>Feldolgozhatósági idő</b>	max. 5 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
<b>Szórás-Airless</b>	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Fúvóka 0,33 mm Szög 40° Anyagnyomás 150 bar	
<b>Szórás-Airmix</b>	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Düzni 0,33 mm fok: 40° Anyagnyomás 80-120 bar Porlasztónyomás 3,0 bar	
<b>Szórás-Nagynyomással</b>	újra megoldad. A terméket ezután homogenizálni kell.	DIN 53211
<b>Henger/kenés</b>	henger/kenés	Szállítási viszkozitáson Hengeres vagy ecsetes felvitelnél 0,3 - 0,5 % (Tömeg) EFD-Lazítószer 300807 hozzáadása szükséges.
<b>Elektrosztatikus</b>	lehetséges, berendezés specifikus	
<b>Felhasználás</b>	alkalmazási veszteség nélkül 90-115 g/m <sup>2</sup> rétegvastagság 40 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
<b>Kemencehőmérséklet</b>	80 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
<b>Levegőn száradás</b>	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
<b>Porszáradás</b>	40 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5

Műszaki adattalaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót.  
Ezek az információk azonban nem mentesíti Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmazását a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz.  
Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Oldal 2/3 | Változat 0

Felülvizsgálat dátuma: 2024. szept. 13. Nyomatás dátuma: 2024. szept. 13.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 7707 1510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## UR1991Z\_HU0090

## EFDEDUR-HighSolid-Lakkfesték

## Fogás száraz

24 óra elteltével (4. szárazsági fok)

DIN EN ISO 9117-5

## Átszáradás

14 nap/s elteltével (inga csillapítás)

DIN EN ISO 1522

## A munkaberendezések tisztítása

EFD-higítóval 400500 a feldolgozási időn belül.

## A festett alkatrészek további felhasználása

## Átfestés

azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint.

## Figyelmeztetés

## EFD- Info

További műszaki információk az EFD Info. számában találhatóak 170.

## 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.