

# EFDEDUR

## Metalický Lak

### UR1040

- Rozpouštědla 2K-polyuretanový horní metalický lak
- Dobré zpracovatelské vlastnosti
- Pro průmyslové lakování

|                                 |  |  |
|---------------------------------|--|--|
| <b>Technická/fyzikální data</b> | <b>Pojivová báze</b>   | Polyakrylátová pryskyřice smáčitelná isocyanátem   |
|                                 | <b>Barevný odstín</b>  | metalický odstíny  |
|                                 | Stupeň lesku s vizuálně  | UR1040G = lesk<br>UR1040H = hedvábný mat<br>UR1040M = mat                                    |
|                                 | <b>Dodávaná viskozita</b><br>DIN 53211*<br>bez přidání tužidla                                     | 40 až 80 sek. / 4 mm výtokový pohárek  |
|                                 | <b>Poměr míchání</b><br><b>Hmotnostní díly</b>   | UR1040G = 4 : 1<br>UR1040H = 5 : 1<br>UR1040M = 10 : 1                                       |
|                                 | Tvrdidlo<br>Báze   | EFDEDUR-Tvrdidlo HU0001<br>polyisocyanát   |
|                                 | <b>Doba zpracování</b><br>po přidání tvrdidla  | mac. 6 hodin / 20 °C   |
|                                 | <b>Ředění</b>  | EFD-Ředění 400320<br>EFD-Ředění 400500   |
|                                 | <b>Hustota</b><br>po přidání tvrdidla, teoret. údaj  | 1,00 g / ml + / - 0,1  |
|                                 | <b>Pevné částice</b><br>po přidání tvrdidla, teoret. údaj  | 47 % + / - 5   |
|                                 | <b>Objem pevných částic</b><br>po přidání tvrdidla, teoret. údaj                                   | 390 ml / kg + / - 10   |
|                                 | <b>Spotřeba</b><br>teoreticky<br>po přidání tužidla<br>v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát | 50 až 800 g / m <sup>2</sup><br>tloušťka suchého filmu 20 až 30 μm<br>viz „Speciální pokyny“ |

### Skladování

v neotevřeném originálním obalu min. 9 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.

## Metalický Lak UR1040

---

### Zpracování a použití

#### Zpracování

Komponenty lze homogenně promíchat (např. rychlomíchač).

Vysokotlaké stříkání: po přidání tužidla a nastavení na 16 až 20 sek.  
Tryska: 1,2 1 až ,8 mm      Tlak stříkání: 3 až 5 barů

---

#### Podklady

Ocel, Někvy

---

#### Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, tuků, tenzidů. To se zajistí požadavkům odpovídající vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání) předúpravu.

---

#### Návrh skladby 1

Podklad: Ocel  
Základování: FREOPOX-Základování ER1912  
Hodní lak: EFDEDUR-Metalický Lak UR1040

---

#### Teplota pro zpracování

Nad 10° C

---

**Schnutí** na vzduchu při 20° C

Suchý na prach: po 30 min. (stupeň schnutí 1/DIN EN ISO 9117-5)  
Suchý na uchopení: po 3 hod. (stupeň schnutí 4 /DIN EN ISO 9117-5)  
Proschnutý: po 5 dnech (kyvadlové odparování/DIN EN ISO1522)

Schnutí v peci: možné do 100° C (teplota objektu)

---

#### Čištění přístrojů

EFD- čisticí 400500

---

#### Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.

---

### Speciální pokyny

#### Odolnost

EFDEDUR tužidlo  
HU0001: Venkovní použití, dobrá odolnost na světlo a povětrnostní vlivy  
HU0032: Vnitřní použití, dobrá mechanická a chemická odolnost

---

#### Informace k typům tužidel a ředidel:

Typy tužidel a ředidel uvedené na straně 1 byly stanoveny jako standardní komponenty pro tento systém laku. Standardní tužidla jsou uvedena na zakázkových listech a na etiketách na obalech.

Mimoto existují další tužidla a ředidla pro případ, že při použití standardních komponentů nejsou splněny dané požadavky. Tyto produkty jsou uzpůsobeny požadavkům zákazníků, např. rychlejší nebo pomalejší schnutí.

Tužidla mají vliv na stupeň lesku a odstín barvy

# EFDEDUR

Metalický Lak  
UR1040

---

**Zkušební podmínky**

\* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:

DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.

Uvedená data se vztahují na UR1040HRA906, lak bílý hliník, vysoký lesk a tužení s HU0001

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci