

# EFDEDUR

Lackfarbe  
UR1011H

- Lösemittelhaltige Lackfarbe
- Gute Applikationseigenschaften
- Für Industriegüter und alle Arten von Baumaschinen

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	isocyanatvernetzendes Polyacrylatharz
	<b>Farbton</b>	nach RAL 841 HR
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	seidenglänzend 50 bis 70 Winkel 60°
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211* ohne Härterzugabe	25 bis 35 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	11 : 1
	<b>Mischungsverhältnis</b> Volumenteile	8,6 : 1
	<b>Härter</b> Basis	EFDEDUR-HighSolid-Härter HU0090 Polyisocyanat
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 4 Std. / 20 °C
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400450 EFD-Verdünnung 400320
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,32 g / ml +/- 0,05
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	64 % +/- 2
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	410 ml / kg +/- 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	90 bis 110 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 40 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	<b>Ergiebigkeit</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	9 bis 11 m <sup>2</sup> / kg Trockenfilmdicke 40 µm siehe „Spezielle Hinweise“

## EFDEDUR

Lackfarbe  
UR1011H

### Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 9 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.

### Verarbeitung und Anwendung

#### Verarbeitung

Basierend auf der niedrigen Viskosität und der hohen Dichte neigt UR1011H zum Absetzen. Vor der Härterzugabe ist deshalb UR1011H sorgfältig mit einem Schnellmischer aufzurühren.

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer). Zum Abbau der Thixotropie (besserer Verlauf) wird maschinelles Rühren (Schnellmischer) dringend empfohlen.

Spritzen-Hochdruck: in Lieferform nach Härterzugabe  
Düse: 1,5 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 - 5 bar

#### Untergründe

Stahl gestrahlt, Stahl, Guss, Edelstahl, verzinkter Stahl, Aluminium

Beim Beschichten von Aluminium und verzinkten Untergründen empfehlen wir Haftungsversuche durchzuführen.

#### Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

#### Aufbauvorschlag

Untergrund:	Stahl ( z.B. Bonterite 1000 )	
Grundierung:	FREOPOX-HighSolid-Grundierung	ER1980
Decklack:	EFDEDUR-Lackfarbe	UR1011H

#### Verarbeitungsbedingungen

erforderlich 18 °C bis 24°C

#### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach	30 bis 40 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach	9 Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach	2 Wochen	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis	80°C möglich	(Objekttemperatur)

Abweichende Trocknungstemperaturen und Trockenfilmdicken beeinflussen die Trocknungszeiten. Niedrigere Temperaturen und höhere Filmdicken verlängern die Trocknungszeiten.

#### Überlackierbarkeit

Mit sich selbst nach vorheriger Reinigung, jederzeit möglich.

#### Reinigung der Arbeitsgeräte

efd-Verdünnung 400500

#### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

# EFDEDUR

Lackfarbe  
UR1011H

---

**Spezielle Hinweise****Prüfbedingungen**

\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1011HRA905, tiefschwarz gehärtet mit HU0090.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs und der Ergiebigkeit sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

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.