



## UR1025H\_HU0010\_METALLIC

### EFDEDUR-HighSolid-Metalíza

#### Popis produktu

|                           |   |  |
|---------------------------|---|--|
| <b>Technologie výrobu</b> | dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel         |  |
| <b>Obor použití</b>       | např. v branži strojírenství a výroby přístrojů |  |
| <b>Zpracování</b>         | pro použití v interiéru i exteriéru             |  |
| <b>Bloková odolnost</b>   | dobré   |  |
| <b>Podklad</b>            | Ocel, Pozinkovaná ocel                          |  |

#### Obecné vlastnosti produktu

|                             |  |            |
|-----------------------------|--|------------|
| <b>Pojivová báze</b>        | Akrylová pryskyřice  |            |
| <b>Barevný odstín</b>       | RAL9006 Bílý hliník  |            |
| <b>Viskozita</b>            | Doba průtoku 25-55 sek., 4 mm průtoková nádoba   | DIN 53211  |
| <b>Hustota</b>              | 0,8-1,2 g/ml po přidání tvrdidla   | teoreticky |
| <b>Pevné částice</b>        | 49-55 % po přidání tvrdidla  | teoreticky |
| <b>Objem pevných částic</b> | 53,5-58,5 % po přidání tvrdidla  | teoreticky |
| <b>Referenční produkt</b>   | Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1025HRA906.   |            |
| <b>Skladování</b>           | v originálním obalu min. 9 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.   |            |
|                             | Minimální lhůta 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. |            |

#### Zpracování a použití

|                      |   |   |
|----------------------|---|---|
| <b>Předúprava</b>    | Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků. |   |
| <b>Návrh skladby</b> | Podklad   | Na tryskaném ocelovém plechu  |
|                      | Základ  | UR1937HRU735<br>Tloušťka vrstvy 60-80 µm µm                         |
|                      | Krycí lak   | UR1025H<br>Poměr míchání 5:1 HU0010<br>Tloušťka suchého filmu 30 µm |



## UR1025H\_HU0010\_METALLIC

### EFDEDUR-HighSolid-Metalíza

|                                    |   |   |
|------------------------------------|---|---|
| <b>Poznámka před použitím</b>      | Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).                      |   |
| <b>Tužidlo</b>                     | HU0010  |   |
| <b>Poměr míchání</b>               | Hmotnostní díly 5:1<br>Části svazku 5:1   |   |
| <b>Ředění</b>                      | Zředění EFD 400500  |   |
| <b>Zpracovatelská teplota</b>      | z 10 °C na 25 °C  |   |
| <b>Doba zpracování</b>             | max. 2 hod. / 20 °C<br>Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat                |   |
| <b>Stříkání vysokotlakem</b>       | po přidání tvrdidla nastavit na 16-20 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku<br>Tryska 1,2-1,8 mm<br>lakovací tlak 3-4 bar |   |
| <b>Válečkování/natírání</b>        | válečkování/natírání  | s viskozitou při dodání po přidání tužidla<br>Při případném vytvoření bublinek během aplikace válečkováním či natíráním přidat 0,5 až 1,0 % EFD-aditiva 300804 dle hmotnosti. |
| <b>Množství nanášení</b>           | bez ztráty při aplikaci 50-60 g/m <sup>2</sup><br>tloušťka vrstvy 20-30 µm po přidání tvrdidla                    | teoreticky  |
| <b>Schnutí na vzduchu</b>          | 20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu   |   |
| <b>Schnutí v peci</b>              | do 80 °C možné (objektová teplota)  |   |
| <b>Schnutí na prach</b>            | po 20 minutách (stupeň suchosti 1)  | DIN EN ISO 9117-5   |
| <b>Na uchopení</b>                 | po 1,5 hodinách (stupeň suchosti 4)   | DIN EN ISO 9117-5   |
| <b>Proschnutý</b>                  | po 14 dnech/s (tlumení kyvadla)   | DIN EN ISO 1522   |
| <b>Čištění pracovních nástrojů</b> | Zředění EFD 400500  |   |

### Další zpracování lakovaných dílů

|                    |  |
|--------------------|--|
| <b>Přemalování</b> | možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu. |
|--------------------|--|

### Poučení

|                               |   |
|-------------------------------|---|
| <b>EFD-Info</b>               | Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.  |
| <b>Ochrana práce a zdraví</b> | Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami 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. |
| <b>Podmínky zkoušky</b>       | Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.<br><br>Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.    |

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 2/2 | Verze 0

Datum revize: 4. 2. 2025

Datum vydání: 4. 2. 2025

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)