



FS1415H_HU0180

EFDEDUR-Strukturna

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Površinski	samoformirajuća struktura
Upotreba	za unutrašnju upotrebu
Sušenje	brzo
Sadrži	silikon

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Alkidna smola	
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit	
Vizualno zasjati	svilenkasto sjajna	
Viskozitet	3000-5000 mPa*s, vreteno 5, 60 okretaja	DIN EN ISO 2555
Gustoća	1,32-1,34 g/cm³	teoretski
Suha tvar	67-73 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvdih djelica	435-445 ml/kg nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Električni otpor	500-1000 K-Ohm	Ransburg metoda
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod FS1415HRA735.	
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	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje 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.
---------------------	---



FS1415H_HU0180

EFDEDUR-Strukturna

Prijedlog postavljanja	Podlaga	Čelik
	Završna boja	FS1415H Omjer miješanja 6:1 HU0180 Debljina suhog filma 50-70 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem.	
Učvršćivač	HU0180	
Omjer miješanja	Dijelovi po težini 6:1	
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400320 EFD razrjeđivač 400500	
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Upotrebljivost	maks. 6 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
Prskanje - airless	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača Mlaznica 0,33-0,38 mm Kut 40° Tlak materijala 100-120 bar	
Prskanje - airmix	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača Dizna 0,33-038 mm, kut 50° Pritisak materijala 100-120 bar Pritisak rasprskivanja 2-3 bar	
Prskanje - visoki pritisak	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača	
Štrcaljke HVLP	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača	
Valjčkanje/mazanje	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača	
Elektrostatski	moguće, postrojenju prilagodjeno	
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 110-120 g/m ² debljina sloja 50 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Upotreba	Ovisno o željenoj strukturi, nanošenje se izvodi u jednom ili u dva koraka (samoformirajuća struktura). Različite površinske strukture mogu se postići promjenom tlaka prskanja, promjera mlaznice, viskoznosti laka, postavki pištolja i sustava.	
Sušenje u peći	do 100 °C moguće (temperature objekta)	
Zračno sušenje	18-22 °C, 40-60 % relativna vlaga	
Prašno suho	nakon 30 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 5 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 8 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400500	



FS1415H_HU0180 EFDEDUR-Strukturna

Primjedbe

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.