



UR1955H_HU0061 EFDEDUR-Lakkfesték

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Alkalmazás	bel- és kültéri alkalmazásra
Fény- és időjárásállóság	nagyon jó

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta		
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre		
Fényesség	selyemfényű	55-70 GU, Szög 60°	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	Áramlási idő 80-100 sec., 4 mm átfolyási csésze		DIN 53211
Fajsúly	1,1-1,3 g/ml keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdanyagtartalom	56-62 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdtest-térfogat	44-46 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].		
Tárolhatóság	kb. 18 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.		

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsdá, 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.		
Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél	
	Alapozó	ER1912M Keverési arány 5:1 HE0052 Száraz rétegvastagság 70-90 µm	
	Fedőlakk	UR1955H Keverési arány 5:1 HU0061 Száraz rétegvastagság 40-50 µm	
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártypépződés elkerülésére a vízzel együtt.		
Edző	HU0061		



UR1955H_HU0061 EFDEDUR-Lakkfesték

Keverési arány	Súly szerinti részek 5:1 kötet részei 3,66:1	
Hígítás	EFD-hígító 400320	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 4 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás Fúvóka 0,28-0,33 mm Szög 40° Anyagnyomás 150 bar	
Szórás-Airmix	szállítási viszkozitás Düzni 0,28-0,33 mm fok: 40° Anyagnyomás 80-100 bar Porlasztónyomás 3-4 bar	
Szórás-Nagynyomással	újra megolvad. A terméket ezután homogenizálni kell.	DIN 53211
Elektrosztatikus	lehetséges, berendezés specifikus	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 125-140 g/m ² rétegvastagság 50 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	100 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	45 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	8 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	20 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500	

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	0,5 óra után / szobahőmérséklet kb. 20 °C.
-----------------	--

Figyelmeztetés

EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában található 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 Biztonságttechnikai 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.