



UR1055H_HU0061 EFDEDUR-Lak

Popis produktu

Technologie výrobu	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Odolnost proti světlu a povětrnostním vlivům	velmi dobré
Podklad	PMMA (Polymethylmethacrylat), PVC (Polyvinylchlorid), Nekovy, Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	lesk	40-50 GU, úhel 20°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 45-55 sek., 4 mm průtoková nádobka		DIN 53211
Hustota	1,10-1,30 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	55,5-61,5 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	44,0-46,0 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1055HRA903.		
Skladování	v originálním obalu min. 24 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

Předúprava	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.		
Návrh skladby	Podklad	Ocel	
	Základ	ER1912M Poměr míchání 5:1 HE0052 Tloušťka suchého filmu 70 µm	
	Krycí lak	UR1055H Poměr míchání 5:1 HU0061 Tloušťka suchého filmu 50 µm	
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).		



UR1055H_HU0061 EFDEDUR-Lak

Tužidlo	HU0061
Poměr míchání	Hmotnostní díly 5:1 Části svazku 3,8:1
Ředění	Zředění EFD 400320
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C
Doba zpracování	max. 6 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat
Stříkání Airless	s viskozitou při dodání po přidání tužidla Tryska 0,33 mm Úhel 40° Tlak materiálu 150 bar
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 20-25 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku DIN 53211 Tryska 1,8 mm lakovací tlak 3-4 bar
Válečkování/natírání	válečkování/natírání s viskozitou při dodání po přidání tužidla Při případném vytvoření bublinek během aplikace válečkováním či natíráním přidat 0,5 až 1,0 % EFD-aditiva 300804 dle hmotnosti.
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 125-140 g/m ² tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla teoreticky
Schnutí v peci	do 100 °C možné (objektová teplota)
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu
Schnutí na prach	po 30 minutách (stupeň suchosti 1) DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 4 hodinách (stupeň suchosti 4) DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 10 dnech/s (tlumení kyvadla) DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
Ochrana práce a zdraví	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.
Podmínky zkoušky	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. Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.