



## UR1055H\_HU0061 EFDEDUR-Lak

### 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>Odolnost proti světlu a povětrnostním vlivům</b>	velmi dobré
<b>Podklad</b>	PMMA (Polymethylmethacrylat), PVC (Polyvinylchlorid), Nekovy, Ocel

### Obecné vlastnosti produktu

<b>Pojivová báze</b>	Akrylová pryskyřice		
<b>Barevný odstín</b>	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
<b>Stupeň lesku</b>	hedvábný lesk	65-80 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Viskozita</b>	Doba průtoku 45-55 sek., 4 mm průtoková nádobka		DIN 53211
<b>Hustota</b>	1,10-1,30 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
<b>Pevné částice</b>	55,5-61,5 % po přidání tvrdidla		teoreticky
<b>Objem pevných částic</b>	44,0-46,0 % po přidání tvrdidla		teoreticky
<b>Referenční produkt</b>	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1055HRA903.		
<b>Skladování</b>	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

<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	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	
<b>Poznámka před použitím</b>	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).		

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 1/2 | Verze 0

Datum revize: 30. 8. 2024

Datum vydání: 3. 9. 2024

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)



## UR1055H\_HU0061 EFDEDUR-Lak

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

### 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.  Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.