



## UR1040G\_HU0001

### EFDEDUR-Lackfärg

#### Produktbeskrivning

<b>Produktteknik</b>	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
<b>Tillämpningsindustri</b>	t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn
<b>Applicering</b>	för användning inom- och utomhus
<b>Ljus- och vädertåligt</b>	bra
<b>Underlag</b>	Polycarbonat (PC), Polymetylmetakrylat (PMMA), PVC, Polyamid 6 (PA6), glasfiberarmerad plast, ABS, Ickemagnetiska metaller, Stål

#### Generella produkttegenskaper

<b>Bindemedelsystem</b>	Akrylharts		
<b>Kulör</b>	solida färger		
<b>Glans</b>	högblank	70-80 GU, vinkel 20°	DIN EN ISO 2813
<b>Viskositet</b>	Flödestid 90-120 sek., 4 mm flödeskopp		DIN 53211
<b>Densitet</b>	1,00-1,2 g/ml efter tillsats av härdare		teoretisk
<b>Torrhalt</b>	53-63 % efter tillsats av härdare		teoretisk
<b>Volymtorrhalt</b>	47-50 % efter tillsats av härdare		teoretisk
<b>Referensprodukt</b>	De angivna värdena avser produkten UR1040GRA735.		
<b>Lagerbeständighet</b>	i originalemballage minst 24 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast.		
	Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.		

#### Applicering och process

<b>Förbehandling</b>	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.		
<b>Systemförslag</b>	Underlag	Stål	
	Primer	ER1912M	Blandningsförhållande 5:1 HE0052 Torrfilmtjocklek 70-90 µm
	Täckfärg	UR1040G	Blandningsförhållande 4:1 HU0001 Torrfilmtjocklek 40-60 µm
<b>Användningstips</b>	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).		
<b>Härdare</b>	HU0001		



## UR1040G\_HU0001

### EFDEDUR-Lackfärg

<b>Blandningsförhållande</b>	Viktdelar 4:1	
<b>Förtunning</b>	EFD-förtunning 400320 EFD-förtunning 400500	
<b>Appliceringstemperatur</b>	från 10 °C till 25 °C	
<b>Brukstid</b>	max. 6 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
<b>Sprutning konventionell</b>	Efter addering av härdare, ställ in 18-22 sec / 4 mm Utloppskopp Munstycke 1,4 mm Spraytryck 3-4 bar	DIN 53211
<b>Rollning/ Penselstrykning</b>	rollning/Penselstrykning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare Tillsätt 0,5 till 1,0 vikt-% EFD-mjukmedel 300807 för applicering med rulle och borste vid bubbelbildning.
<b>Materialåtgång</b>	utan appliceringsförlust 100 g/m <sup>2</sup> skiktjocklek 50 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
<b>Ugnstorkning</b>	Upp till 100-120 °C möjlig (objekttemperatur)	
<b>Lufttorkning</b>	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
<b>Dammtorr</b>	efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Transporttorr</b>	efter 7 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Genomhärdning</b>	efter 14 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
<b>Rengöring av utrustning</b>	EFD-förtunning 400500	

### Anteckningar

<b>Alternativ härdare</b>	För bättre kemisk motstånd	HU0032
	För snabbare härdning; för användning inomhus	HU0032
	Fär högre hårdhet	HU0032
<b>EFD-Info</b>	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.	
<b>Arbets- och hälsoskydd</b>	Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.	
<b>Testförhållanden</b>	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar.	
	Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation	