

EFDEDUR

Metalleffektlack UR1040

- Lösmittelhaltiger 2K-PUR-Metalleffekt-Decklack
- Gute Verarbeitungseigenschaften
- Für Industrielackierungen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
	Farbton	Metalleffekt-Farbtöne	
	Glanzgrad visuell	UR1040 G =	glänzend
		UR1040 H =	seidenmatt
		UR1040 M =	matt
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	40 bis 80. Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	UR1040 G =	4 : 1
		UR1040 H =	5 : 1
		UR1040 M =	10 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter Polyisocyanat	HU0001
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 6 Std. / 20 °C	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung	400320
		EFD-Verdünnung	400500
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,00 g / ml + / - 0,1	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	47 % + / - 5	
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	390 ml / kg + / - 10	
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	50 bis 80 g / m ² Trockenfilmdicke 20 bis 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 9 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.



Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 16 bis 20 Sek.
Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle

Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912
Decklack: EFDEDUR-Metalleffektlack UR1040

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest: nach 3 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet: nach 5 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Beständigkeit

EFDEDUR-Härter
HU0001: Außen-Anwendung, gute Licht- und Wetterechtheit
HU0032: Innen-Anwendung, gute mechanische und chemische Beständigkeit

Information zu Härter- und Verdüner-Typen:

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüberhinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Für die Lackfarbe UR1040-Metalleffektlack kann z.B. ebenfalls der Härter-Typ EFDEDUR-Härter HU0032 eingesetzt werden. Härter haben Einfluß auf den Glanzgrad und Farbton der Lackfarbe, z.B. HU0032 führt zu einem erhöhten Glanzgrad der Lackfarbe.

Prüfbedingungen

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1040HRA906, weißaluminium in seidenmatter Einstellung vernetzt mit HU0001.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.