



UR1991H_HU0090

EFDEDUR-HighSolid-Lakierna barva

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	visoko trdna prevleka
Uporaba v industriji	npr. v panogi Izdelava strojev in naprav
Stabilnost	dobro
Podlaga	jeklo, nerjaveče jeklo, Jeklo peskano

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrilna smola
Barvni ton	po RAL 841 GL druge barve na zahtevo
Stopnja sijaja	svilnato motna 35-55 GU, Kot 60° DIN EN ISO 2813
Viskoznost	Čas pretoka 35-55 sek., 4 mm pretočna posoda DIN 53211
Gostota	1,25-1,50 g/ml po dodatku trdilca teoretična določitev
Suha snov	66,0-71,0 % po dodatku trdilca teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	50,0-53,0 % po dodatku trdilca teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek UR1991HRA735.
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej. Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam.



UR1991H_HU0090

EFDEDUR-HighSolid-Lakierna barva

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.	
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	jeklo
	Temeljni nanos	ER1936H Razmerje mešanja 6:1 HE0051 Debelina suhega filma 70-90 µm
	Pokrivna barva	UR1991H Razmerje mešanja 10:1 HU0090 Debelina suhega filma 40 µm
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).	
Trdilec	HU0090	
Mešalno razmerje	Deli po masi 10:1	
Redčilo	Razredčenje EFD 400450 Razredčenje EFD 400320	
Delovna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Uporabnost	maks. 5 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
Brizganje - airless	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca Šoba 0,33 mm Kot 40° Tlak materiala 150 bar	
Brizganje - airmix	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca Šoba 0,33 mm kot 40° Pritisk materiala 80-120 bar Pritisk razprševanja 3,0 bar	
Brizganje - visoki pritisk	Po dodatku trdilca nastaviti na 25-35 sek. / [Variable 2] mm DIN 53211 iztočne čašice Premer šobe 1,5-1,8 mm Pritisk brizganja 5 bar	
Valjčkanje/mazanje	valjčkanje/mazanje	v dobavni viskoznosti Pri pojavljanju mehurjev pri aplikaciji z valjčkom ali premazovanju s čopičem dodati 0,3 do 0,5 utežnega % EFD sredstva za sproščanje 300807.
Elektrostatsko	možno, napravi prilagojeno	
Poraba	brez izgube pri nanosu 100-115 g/m ² debelina sloja 40 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
Sušenje v peči	do 80 možno (temperature objekta)	

**UR1991H_HU0090****EFDEDUR-HighSolid-Lakierna barva****Zračno sušenje**

20 °C, 50 % relativna vlaga

Prašno suho

po 40 minutah (stopnja suhosti 1)

DIN EN ISO 9117-5

Trdno na oprijem

po 24 urah (stopnja suhosti 4)

DIN EN ISO 9117-5

Popolnoma suho

po 14 dan/s (dušenje nihala)

DIN EN ISO 1522

Čiščenje delovnih naprav

z razredčenjem EFD 400500 v času predelave.

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov**Prebarvanje**

z isto kvalitete možno šele po matiranju/zasušenju.

Opombe**EFD - Info**

Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.

Zaščita dela in zdravja

Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.