

EFDEDUR

HighSolid-Metallic UR1991

- Lösmittelhaltiger HighSolid Metalleffektackfarbe
- Gute Applikationseigenschaften
- Für Industrielackierungen, z.B. Maschinenbau

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Metalleffekt-Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad visuell	seidenglänzend	
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	25 bis 45. Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5 : 1	
	Härter Basis	EFDEDUR-HighSolid-Härter HU0090 Polyisocyanat	
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	4 bis 5 Std. / 20 °C	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung	400320
		EFD-Verdünnung	400450
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,25 g / ml + / - 0,3	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	61 % + / - 3	
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	350 ml / kg + / - 1 20	
	Verbrauch theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	50 bis 60 g / m ² Trockenfilmdicke 20 µm siehe „Spezielle Hinweise“	
	Ergiebigkeit theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	17 bis 18 m ² / kg Trockenfilmdicke 20 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 18 bis 22 Sek.
Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

Untergründe

Stahl gestrahlt, Stahl, Guss, Edelstahl, verzinkter Stahl, Aluminium

Beim Beschichten von Aluminium und verzinkten Untergründen empfehlen wir Haftungsversuche durchzuführen.

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-HighSolid-Grundierung ER1980 oder KTL
Decklack: EFDEDUR-HighSolid-Metallic UR1991-Metallic

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 60 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest: nach 24 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet: nach 14 Tagen (Pendeldämpfung/ 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

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 und Trocknung sind farbtönenabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1991HRA906, weißaluminium, und Härtung mit HU0090.

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.