

EFDEDUR

HighSolid-Lackfarbe UR1025V

V = Variante zum Standard-System

- Lösemittelhaltige HighSolid Einschichtlackfarbe
- 2K-Polyurethan Decklack
- Schnelle Trocknung
- Für Industriegüter
- Höhere UV-Beständigkeit

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	seidenglänzend 55 bis 70 Winkel 60°
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	45 bis 55 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	10 : 0,8
	Mischungsverhältnis Volumenteile	8 : 1
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0010 Polyisocyanat
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	2 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400500
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,5 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	> 75 %
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	370 ml / kg + / - 20
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	100 bis 120 g / m ² Trockenfilmdicke 40 µm

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 12 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-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe
 Spritzen-Hochdruck: in Lieferform nach Härterzugabe
 Düse: 1,7mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar

Untergründe

Stahl gestrahlt, verzinktes Stahl

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: verzinkter Stahl
 Decklack: EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe UR1025V

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN 53150)
 Griffest: nach 4 Std. (Trockengrad 4/ DIN 53150)
 Durchgetrocknet: nach 14 Tage (Pendeldämpfung/ ISO 1522)

Ofentrocknung: bei 80 °C Objekttemperatur möglich

Überlackierbarkeit

Jederzeit mit gleicher Qualität möglich nach vorheriger Reinigung

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 UR1025VA1925, Rubberband pink , und Härtung mit HU0010.

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.