



# UR1025M\_HU0010\_METALLIC

## EFDEDUR-HighSolid-Metalik

### Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata
Upotreba	za unutrašnju i vanjsku primjenu
Otpornost na blokade	dobro
Podlaga	čelik, pocinčani čelik

### Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola	
Ton boje	Metalik barvni tonovi	
Vizualno zasjati	matirano	
Viskozitet	Vrijeme protoka 25-55 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211
Gustoća	1,2-1,3 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Suha tvar	61-62 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvdih djelica	45,5-46,5 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1025MRA906.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 9 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.	
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

### Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
Prijedlog postavljanja	Podlaga	Na cink fosfatiranom čeličnom limu	
	Završna boja	UR1025M	
		Omjer miješanja 9:1 HU0010	Debljina suhog filma 20 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem.		
Učvršćivač	HU0010		
Omjer miješanja	Dijelovi po težini 9:1		
	Dijelovi svezaka 8:1		

