



UR1447N_HU0400

EFDEDUR-UHS-Fedőlak

Termékismertető

Terméktechnológia	Ultra-High-Solid bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Alkalmazás	készlet feldolgozásra
Folyamat	jó
Alapfelület	Acél, Lefúvatott acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	RAL 841 GL szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	fényes	
Viszkozitás	1100-1900 mPa*s, Orsó 5, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,26-1,46 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	73-77 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	60-65 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.
---------------------	--



UR1447N_HU0400

EFDEDUR-UHS-Fedőlakk

Felépítési javaslat	Alapfelület	Lefúvatott acéllemezen
	Alapozó	UR1933H Keverési arány 4:1 HU0400 Száras rétegvastagság 70 µm
	Fedőlakk	UR1447N Keverési arány 4:1 HU0400 Száras rétegvastagság 70 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátraképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HU0400	
Keverési arány	Súly szerinti részek 4:1 Volumetrikusan csak kérésre , mert ez színfüggő	
Hígítás	EFD-hígító 400500	
Tárgyhőmérséklet	10-30 °C, legalább +3 °C harmatpont feletti hőmérséklet	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	Szoba hőmérséklet 18-24 °C	
Feldolgozhatósági idő	max. 2 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airmix	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után	
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után	
Elektrosztatikus	lehetséges, berendezés specifikus	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 145-160 g/m ² rétegvastagság 70 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	80 °C-ig lehetséges	
Porszáradás	80 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	12 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	10 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500	



UR1447N_HU0400 EFDEDUR-UHS-Fedőlakk

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés

köszörülés után lehetséges. Ezt követően a csiszolt felületet meg kell tisztítani a tapadást csökkentő anyagoktól.

Figyelmeztetés

EFD- Info

További műszaki információk az EFD Info. számában található 170+510.

Munka- és egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

Vizsgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.