

# EFDEDUR

## HighSolid-Lackfarbe UR9125H

- Lösemittelhaltige HighSolid Einschichtlackfarbe
- 2K-Polyurethan Decklack
- Schnelle Trocknung
- Für Industriegüter
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
	<b>Farbton</b>	zwischen Pulverlack und RAL-Ton, RAL 840 HR	
	<b>Glanzgrad</b>	nach Pulvervorlage	
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211* ohne Härterzugabe	45 bis 55 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	10 : 0,8	
	<b>Mischungsverhältnis</b> Volumenteile	8 : 1	
	<b>Härter</b> Basis	EFDEDUR-Härter Polyisocyanat	HU0010
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	2 Std. / 20 °C	
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung	400500
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,6 g / ml	+ / - 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	> 75 %	
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	350 ml / kg	+ / - 20
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	100 bis 120 g / m <sup>2</sup> 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 UR9125H

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)  
Griffest: nach 4 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)  
Durchgetrocknet: nach 14 Tage (Pendeldämpfung/ DIN EN 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 UR9125HS2657, gelbgrün, 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.