

EFDEDUR

UHS-Singlelayer UR1422Z

- Lösemittelhaltiger Ultra HighSolid Einschichtlack
- Sehr hohe Korrosionsbeständigkeit
- Sehr gute Licht- und Wetterechtheit
- Anwendung für hochwertige Industrie-Lackierungen z.B. Land- und Baumaschinen-Branche sowie Nutzfahrzeuge

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	65 bis 75 Winkel 60°	
	Lieferviskosität ohne Härterzugabe	700 bis 1300 mPa.s / Spindel 4		
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	7 : 1		
	Mischungsverhältnis Volumenteile	4,32 : 1		
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter Polyisocyanat	HU0145	
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	90 min. / 20 °C		
	Verdünnung	EFD-Verdünnung	400500	
		EFD-Verdünnung	400474	
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,6 g / ml	+ / - 0,1	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	80 %	+ / - 2	
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	380 ml / kg	+ / - 20	
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	205 bis 215 g / m ²	Trockenfilmdicke 80 µm	



Lagerbeständigkeit	<p>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.</p>																				
Verarbeitung und Anwendung	<p>Verarbeitung Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).</p> <p>Spritzen-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe Spritzen-Airmix: in Lieferform nach Härterzugabe Spritzen-Hochdruck: in Lieferform nach Härterzugabe</p> <hr/> <p>Untergründe Stahl gestrahlt, Stahl eisenphosphatiert, Stahl blank, Stahl zinkphosphatiert</p> <hr/> <p>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.</p> <hr/> <p>Aufbauvorschlag Untergrund: gestrahlter Stahl Decklack: EFDEDUR-UHS-Singlelayer UR1422Z</p> <hr/> <p>Verarbeitungsbedingungen oberhalb 10 °C</p> <hr/> <p>Trocknung Lufttrocknung bei 20°C</p> <table border="0"> <tr> <td>Staubtrocken:</td> <td>nach</td> <td>45</td> <td>Min.</td> <td>(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>Griffest:</td> <td>nach</td> <td>5</td> <td>Std.</td> <td>(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>Montagefest:</td> <td>nach</td> <td>6</td> <td>Std.</td> <td>(Trockengrad 6/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>Durchgetrocknet:</td> <td>nach</td> <td>14</td> <td>Tage</td> <td>(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)</td> </tr> </table> <p>Ofentrocknung: bei 80 °C Objekttemperatur möglich</p> <hr/> <p>Überlackierbarkeit Jederzeit mit gleicher Qualität möglich nach vorheriger Reinigung und anschleifen.</p> <hr/> <p>Reinigung der Arbeitsgeräte EFD-Verdünnung 400500</p> <hr/> <p>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.</p>	Staubtrocken:	nach	45	Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)	Griffest:	nach	5	Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)	Montagefest:	nach	6	Std.	(Trockengrad 6/ DIN EN ISO 9117-5)	Durchgetrocknet:	nach	14	Tage	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)
Staubtrocken:	nach	45	Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)																	
Griffest:	nach	5	Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)																	
Montagefest:	nach	6	Std.	(Trockengrad 6/ DIN EN ISO 9117-5)																	
Durchgetrocknet:	nach	14	Tage	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)																	
Spezielle Hinweise	<p>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.</p> <p>Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbtönenabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1422ZS2615 und Härtung mit HU0145.</p> <p>Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.</p> <p>Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.</p> <p>Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.</p> <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>																				