



UR1972H_HU0296

EFDEDUR-UHS-Grundierung

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	Ultra-High-Solid Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Fahrzeugbau
Mechanische Beständigkeit	gute Flexibilität
Korrosionsschutz	sehr gut
Untergrund	Stahl gestrahlt, eisenphosphatisierter Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Polyesterharz	
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanz visuell	seidenglänzend	
Viskosität	1800-2300 mPa*s, Spindel 4, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
Dichte	1,40-1,50 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	75-79 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	61-63 %	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1962H.RU102.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 24 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.	



UR1972H_HU0296

EFDEDUR-UHS-Grundierung

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatisieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Auf gestrahltem Stahlblech
	Grundierung	UR1972H Trockenfilmdicke 70 µm
	Decklack	UR1493 Trockenfilmdicke 50 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HU0296	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile auf Anfrage, da farbtonabhängig Volumenteile 3:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400500	
Objekttemperatur	10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur	
Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-24 °C	
Verarbeitungszeit	max. 2 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Spritzen-Airmix	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 160-170 g/m ² Schichtdicke 70 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Staubtrocknung	nach 90-110 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400500	



UR1972H_HU0296

EFDEDUR-UHS-Grundierung

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	empfohlene Applikationszeiten	UR1972H im Aufbau mit UR1493 >15 Min. <120 Min.: Nass-in-nass Lackierung >/=3 Tage: Anschleifen der Grundierung mit nachfolgender Reinigung der geschliffenen Oberfläche von haftungsstörenden Stoffen (beispielsweise mit Isopropanol)
-----------------------	-------------------------------	---

Hinweise

EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 510 entnommen werden.
Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.