



## UR1991Z\_HU0090 EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe

### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	High-Solid Beschichtung
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Maschinen- und Apparatebau
<b>Standfestigkeit</b>	gut
<b>Untergrund</b>	Stahl, Edelstahl, Stahl gestrahlt

### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Acrylatharz
<b>Farbton</b>	nach RAL 841 GL andere Farbtöne auf Anfrage
<b>Glanzgrad</b>	Nach Kundenvorgabe
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 35-55 Sek., 4 mm Auslaufbecher <span style="float: right;">DIN 53211</span>
<b>Dichte</b>	1,25-1,40 g/ml nach Härterzugabe <span style="float: right;">theoretisch</span>
<b>Festkörper</b>	66,0-71,0 % nach Härterzugabe <span style="float: right;">theoretisch</span>
<b>Festkörpervolumen</b>	50,0-55,0 % nach Härterzugabe <span style="float: right;">theoretisch</span>
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1991ZL1522.
<b>Lagerbeständigkeit</b>	im Originalgebinde mindestens 12 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.



## UR1991Z\_HU0090 EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe

### Anwendung und Verarbeitung

<b>Vorbehandlung</b>	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. Phosphatieren).	
<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Stahl
	Grundierung	ER1936H Mischungsverhältnis 6:1 HE0051 Trockenfilmdicke 70-90 µm
	Decklack	UR1991Z Mischungsverhältnis 5:1/10:1 HU0090 Trockenfilmdicke 40 µm
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
<b>Härter</b>	HU0090	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 5:1 / 10:1	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400450 EFD-Verdünnung 400320	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 5 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Airless</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,33 mm Winkel 40° Materialdruck 150 bar	
<b>Spritzen-Airmix</b>	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,33 mm Winkel 40° Materialdruck 80-120 bar Zerstäubedruck 3,0 bar	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	nach Härterzugabe einstellen auf 25-35 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,5-1,8 mm Spritzdruck 5 bar	DIN 53211
<b>Rollen/Streichen</b>	Rollen/Streichen	in Lieferviskosität. Bei evtl. Blasenbildung beim Rollen und Streichen 0,3 bis 0,5 Gew. % EFD Entspannungsmittel 300807 zugeben.
<b>Elektrostatisch</b>	möglich, anlagenspezifisch	
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 90-115 g/m <sup>2</sup> Schichtdicke 40 µm nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Ofentrocknung</b>	bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)	

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten.  
Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen.  
Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 2/3 | Version 0

Überarbeitet am: 13.09.2024

Druckdatum: 13.09.2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## UR1991Z\_HU0090 EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe

<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 40 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 24 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 14 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	mit EFD-Verdünnung 400500 innerhalb der Verarbeitungszeit.	

### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

<b>Überlackierung</b>	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach mattem Abtrocknen.
-----------------------	---

### Hinweise

<b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.
<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	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.
<b>Prüfbedingungen</b>	<p>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.</p> <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>