

# EFDEDUR

## Эмаль UR1044

- 2К полиуретановая эмаль на органических растворителях
- Для эксплуатации снаружи и внутри помещений
- Очень хорошая погодная и свето-стойкость
- Разработана для промышленных объектов, например, для машиностроения
- Хорошие рабочие свойства

<b>Технические/Физические данные</b>	<b>Связующее</b>	Полиакриловая смола, отверждаемая изоцианатом		
	<b>Цвет</b>	В соответствии с RAL 840 HR Другие оттенки по запросу		
	<b>Степень блеска</b>	UR1044G =	Глянцевый	70-80 единиц, угол 20°
	DIN 67530 и	UR1044H =	полуглянцевый	40-60 единиц, угол 60°
	DIN EN ISO 2813	UR1044Z =	в соответствии с требованием потребителя	
	<b>Исходная вязкость</b>	70-80 сек./ чашка 4 мм		
	DIN 53211* без отвердителя			
	<b>Отношение с отвердителем в смеси (по весу)</b>	UR1044G =	5 : 1	
		UR1044H =	10 : 1	
		UR1044Z =	в соответствии с требованием потребителя	
	<b>Отвердитель основа</b>	EFDEDUR - Hardener		HU0400
		полиизоцианат		
	<b>Жизнеспособность смеси после добавления отвердителя</b>	макс 4ч / 20°C		
	<b>Растворитель</b>	EFD – Thinner		400320
<b>Плотность</b> после добавления отвердителя расчетная	1,4 г/мл		+/-0,1	
<b>Сухой остаток</b> после добавления отвердителя расчетная	68%		+/-2	
<b>Сухой остаток по объёму</b> после добавления отвердителя расчетная	345мл/кг		+/-20	
<b>Расходы</b> рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	140 – 150 г / м <sup>2</sup> при толщине сухой плёнки 50мкм см. «Примечания»			
<b>Срок хранения</b>	Приблизительно 24 месяца в оригинальной упаковке при температуре окружающей среды от 5 до 25°C и при условии, что упаковка плотно закрыта. Материал в вскрытой упаковке должен быть использован в максимально короткие сроки. Минимальный срок хранения, обеспечивающий стабильность материала, указан на этикетке для каждой партии продукта. Период хранения после указанной даты не обязательно означает, что материал непригоден к использованию. В этом случае проводится проверка качества важных показателей материала.			

<b>Процесс и нанесение</b>	<b>Нанесение</b> Все компоненты должны быть тщательно перемешаны до однородного раствора (например, с помощью высокоскоростного смесителя)									
	<table> <tr> <td>безвоздушное распыление:</td> <td>в первоначальной вязкости после добавления отвердителя сопло 0,011 дюйма, угол распыла 40°, давление 120 бар</td> </tr> <tr> <td>воздушное распыление:</td> <td>после добавления отвердителя и доведения до вязкости 20-25сек, сопло 1,8мм, давление воздуха при нанесении 3-4 бар</td> </tr> </table>	безвоздушное распыление:	в первоначальной вязкости после добавления отвердителя сопло 0,011 дюйма, угол распыла 40°, давление 120 бар	воздушное распыление:	после добавления отвердителя и доведения до вязкости 20-25сек, сопло 1,8мм, давление воздуха при нанесении 3-4 бар					
безвоздушное распыление:	в первоначальной вязкости после добавления отвердителя сопло 0,011 дюйма, угол распыла 40°, давление 120 бар									
воздушное распыление:	после добавления отвердителя и доведения до вязкости 20-25сек, сопло 1,8мм, давление воздуха при нанесении 3-4 бар									
	<b>Окрашиваемая поверхность</b> Сталь, цветные металлы, пластик (ПВХ, ПММА) В зависимости от требований: химическая и/или механическая подготовка поверхности и/или грунт									
	<b>Подготовка поверхности</b> Подложка не должна содержать материалов, препятствующих адгезии, например масла, жира, пыли и поверхностно-активных веществ. В соответствии с требованиями, мы рекомендуем применять соответствующую химическую обработку (например, фосфатирование, хромирование) и/или механическую (например, дробеструйная обработка) предварительную обработку.									
	<b>Предложение по системе нанесения покрытий</b> <table> <tr> <td>Субстрат:</td> <td>сталь</td> </tr> <tr> <td>Грунт:</td> <td>FREOPOX-Primer ER1912</td> </tr> <tr> <td>Финальный слой:</td> <td>EFDEDUR-Paint UR1044</td> </tr> </table>	Субстрат:	сталь	Грунт:	FREOPOX-Primer ER1912	Финальный слой:	EFDEDUR-Paint UR1044			
Субстрат:	сталь									
Грунт:	FREOPOX-Primer ER1912									
Финальный слой:	EFDEDUR-Paint UR1044									
	<b>Температура при нанесении</b> Выше 10°C									
	<b>Сушка</b> Воздушная сушка при 20°C <table> <tr> <td>сухой от пыли:</td> <td>60 мин</td> <td>(в зависимости от степени высыхания 1/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>сухой на отлип:</td> <td>4 часа</td> <td>(в зависимости от степени высыхания 4/ DIN EN ISO 9117-5)</td> </tr> <tr> <td>полностью сухое покрытие:</td> <td>7 дней</td> <td>(испытание на затухающем маятнике ISO1522)</td> </tr> </table> сушка в печи до 100°C возможно (температура изделия)	сухой от пыли:	60 мин	(в зависимости от степени высыхания 1/ DIN EN ISO 9117-5)	сухой на отлип:	4 часа	(в зависимости от степени высыхания 4/ DIN EN ISO 9117-5)	полностью сухое покрытие:	7 дней	(испытание на затухающем маятнике ISO1522)
сухой от пыли:	60 мин	(в зависимости от степени высыхания 1/ DIN EN ISO 9117-5)								
сухой на отлип:	4 часа	(в зависимости от степени высыхания 4/ DIN EN ISO 9117-5)								
полностью сухое покрытие:	7 дней	(испытание на затухающем маятнике ISO1522)								
	<b>Растворитель для очистки оборудования</b> EFD-Thinner 400500									
	<b>Советы по вопросам охраны труда и здоровья</b> При обращении с лакокрасочными материалами, на рабочем месте должны быть соблюдены стандартные меры предосторожности, личной защиты и вентилирования. Подробная информация об опасных грузах, данные по технике безопасности и рекомендации, касающиеся охраны здоровья и окружающей среды, содержатся в соответствующем паспорте безопасности.									
<b>Примечания</b>	<b>Информация по отвердителю и разбавителю</b> Отвердитель и разбавитель, упомянутые на стр. 1, указаны в качестве стандартных компонентов для этой системы окраски. Стандартный отвердитель также указан в технических документах заказа, а также на этикетке. Кроме того, существуют дополнительные отвердители и разбавители, которые могут быть использованы в качестве альтернативы в случае, если стандартные компоненты не соответствуют требованиям. Эти продукты изготавливаются на заказ, например, быстрее или медленнее твердения.  Отвердитель оказывает влияние на блеск.									

# EFDEDUR

Эмаль  
UR1044

# FreiLacke



## Технический паспорт

---

### Условия тестирования

\* Индикация вязкости при поставке согласно DIN 53211

DIN 53211 был отозван в октябре 1996 года.

По запросу значение предоставляется в соответствии с DIN EN ISO 2431.

Заявления относительно расхода и сушки зависят от оттенка цвета. Значения упомянутые в этом листе данных основаны на UR1044HRU910 (чистый белый) и отвердителе HU0400.

Вся информация основана на стандартных климатических условиях 20°C температура/ 65% влажность согласно DIN 50014

Для расчета практических потерь при использовании материалов, необходимо учитывать возможные дополнения. Показаниями к этому являются практический опыт и советы, приведенные в DIN 53220.

Вся информация основана на наших знаниях и опыте работы с продуктом. Мы не имеем прямого влияния на нанесение. Для получения дополнительной информации и помощи, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам.

Информация, упомянутая здесь, несет рекомендательный характер и не приводится в качестве спецификации.

---

15 февраля 2018 Версия документа 8.

Наши технические паспорта должны консультировать вас согласно нашим последним знаниям и разработкам. Эта информация не запрещает проведение собственных испытаний наших продуктов с применением собственных параметров и процедур. Продажа нашей продукции возможна лишь при соблюдении условий ведения бизнеса и доставки материалов FreiLacke GmbH & Co.

DIN EN ISO 9001  
ISO TS 16949  
EMAS

Emil Frei GmbH & Co  
Lackfabrik Döggingen  
Am Bahnhof 6  
D- 78195 Bräunlingen  
Phone: +49 (0)7707 151-0  
[info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)  
[www.freilacke.com](http://www.freilacke.com)