



## UR1992M\_HU0010

## EFDEDUR-HighSolid-Základová Barva

## Popis produktu

Technologie výroby	Vysoce pevný povlak
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Antikorozní ochrana	dobré
Podklad	Ocel, Šedá litina, Otryskaná ocel, železem fosfátovaná ocel

## Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
Vizuálně zářít	matný	
Viskozita	Doba průtoku 55-60 sek., 4 mm průtoková nádobka	DIN 53211
Hustota	1,59-1,69 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	75-77 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	335-345 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1992MRU735.	
Skladování	v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.	
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

## Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.	
Návrh skladby	Podklad	Na tryskaném ocelovém plechu
	Základ	UR1992M Poměr míchání 10:1 HU0010 Tloušťka suchého filmu 80 µm
	Vrchní lak	UR1449 Tloušťka vrstvy 50 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0010	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 10:1	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

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)

**UR1992M\_HU0010****EFDEDUR-HighSolid-Základová Barva**

<b>Ředění</b>	Části svazku 6,1:1 Zředění EFD 400474	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	Pokožová teplota 18-24 °C	
<b>Doba zpracování</b>	max. 2 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
<b>Stříkání Airless</b>	dopravní viskozita Tryska 0,33 mm Úhel 40° Tlak materiálu 150 bar	
<b>Stříkání Airmix</b>	v dodávané viskozitě Tryska 0,33 mm úhel 40° Tlak materiálu 80-120 barů	
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	s viskozitou při dodání po přidání tužidla tryska 1,4 mm vstříkovací tlak 4 barů	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 220-240 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 80 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Schnutí na prach</b>	po 30-40 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 4,5 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 14 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	Zředění EFD 400500	

**Poučení**

<b>EFD-Info</b>	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170+510.
<b>Ochrana práce a zdraví</b>	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
<b>Podmínky zkoušky</b>	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.  Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.