



UR9149G_HU0140

EFDEDUR-Sistem-HighSolid-Lak

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Uporaba v industriji	npr. v panogi izdelava vozil
Uporaba	za uporabo v notranjem in zunanem območju
Potek	zelo dobro
Podlaga	jeklo, siva litina, pocinkano jeklo, Jeklo peskano

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrična smola		
Barvni ton	po RAL 841 GL druge barve na zahtevo		
Stopnja sijaja	sijajna	70-90 GU, kot 20°	DIN EN ISO 2813
Viskoznost	Čas pretoka 26-33 sek., 4 mm pretočna posoda		DIN 53211
Gostota	1,35-1,45 g/ml po dodatku trdilca		teoretična določitev
Suha snov	69,5-73,5 % po dodatku trdilca		teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	53,5-56,5 % po dodatku trdilca		teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek UR9149GW2815.		
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.		
	Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zahtevam.		

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami.		
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	Na peskani jekleni pločevini	
	Temeljni nanos	ER1926M Razmerje mešanja 5:1 HE0051 Debelina suhega filma 70-90 µm	
	Pokrivna barva	UR9149G Razmerje mešanja 7:1 HU0140 Debelina suhega filma 50-70 µm	



UR9149G_HU0140

EFDEDUR-Sistem-HighSolid-Lak

Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).	
Trdilec	HU0140	
Mešalno razmerje	Deli po masi 7:1 Deli zvezka 4,7:1	
Redčilo	Razredčenje EFD 400500	
Delovna temperatura	od 18 °C do 25 °C	
Uporabnost	maks. 2 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
Brizganje - airmix	v dobavni viskoznosti Šoba 0,33 mm kot 40° Pritisk materiala 130-160 bar Pritisk razprševanja 3-4 bar	
Brizganje - visoki pritisk	v dobavljeni viskoznosti po dodatku trdila Šoba 1,3-1,5 mm Tlak brizganja 4 bar	
Elektrostatsko	možno, napravi prilagojeno	
Poraba	brez izgube pri nanosu 150-180 g/m ² debelina sloja 60 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
Sušenje v peči	do 80 možno (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	po 40 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 6 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 10 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	Razredčenje EFD 400500	

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Prebarvanje	z isto kvalitete možno šele po matiranju/zasušenju.
--------------------	---

Opombe

EFD - Info	Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.
Zaščita dela in zdravja	Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.



UR9149G_HU0140

EFDEDUR-System-HighSolid-Lak

Pogoji preskušanja

Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.

Etiketa izdelka

Sistemski premaz

sistemska barva vodoravna