



UR1942M_HU0010

EFDEDUR-Eisenglimmer barva

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Uporaba v industriji	npr. v panogi Gradnja in sanitarije
Odpornost proti svetlobi in vremenu	dobro
Podlaga	aluminij, pocinkano jeklo

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrilna smola	
Barvni ton	Vsi običajni barvni toni	
Sijaj vizualno	mat	
Viskoznost	1100-1300 mPa*s, vreteno 3, 60 obratov	DIN EN ISO 2555
Gostota	1,41-1,61 g/ml po dodatku trdilca	teoretična določitev
Suha snov	68-72 % po dodatku trdilca	teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	300-340 ml/kg po dodatku trdilca	teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek UR1942MDB702.	
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 9 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 zatevam.	

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 vroče pocinkano jekleno pločevino
	Temeljni nanos	ER1912M Razmerje mešanja 5:1 HE0052 Debelina suhega filma 70-80 µm
	Pokrivna barva	UR1942M Razmerje mešanja 10:1 HU0010 Debelina suhega filma 40-60 µm



UR1942M_HU0010

EFDEDUR-Eisenglimmer barva

Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).	
Trdilec	HU0010	
Mešalno razmerje	Deli po masi 10:1	
Redčilo	Razredčenje EFD 400320	
Delovna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Uporabnost	maks. 8 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.	
Brizganje - airless	Po dodatku trdilca nastaviti na 100-120 sek. / 4 mm iztočne čašice Premer šobe 0,23 mm Pritisk materiala 100-120 bar	DIN 53211
Brizganje - visoki pritisk	Po dodatku trdilca nastaviti na 60-100 sek. / 4 mm iztočne čašice Premer šobe 1,7-2,0 mm Pritisk brizganja 3-4 bar	DIN 53211
Valjčkanje/mazanje	v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca	
Poraba	brez izgube pri nanosu 115-135 g/m ² debelina sloja 40 µm po dodatku trdilca	teoretična določitev
Sušenje v peči	do 60 možno (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	
Prašno suho	po 30 minutah (stopnja suhosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 3 urah (stopnja suhosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 20 dan/s (dušenje nihala)	DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	Razredčenje EFD 400500	

Opombe

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.
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.