



UR1400M_HU0343

EFDEDUR-Farba podkładowa

Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Wysychanie	szybko
Pełne utwardzenie	szybkie schnięcie całkowite
Zdolność do szlifowania	dobry
Zdolność wypełniania	bardzo dobry
Podłoże	Metale nieżelazne, Stal

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa	
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie	
Błyszczec wizualnie	głęboki mat	
Lepkość	850-950 mPa*s, trzpień 4, 60 Llość obrotów	DIN EN ISO 2555
Gęstość	1,25-1,35 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	61-65 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	330-350 ml/kg po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1400MRU102.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 18 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie. Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	Stal
	Podkład	UR1400M
		Proporcje mieszania 10:0,6 HU0343 Grubość suchej powłoki 40-60 µm



UR1400M_HU0343

EFDEDUR-Farba podkładowa

	lakier nawierzchniowy	UR1040G
		stosunek mieszania 4:1 HU0001
		grubość suchej powłoki 40-60 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HU0343	
Stosunek mieszania	Części wagowe 10:0,6	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400320	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	
Czas przetwarzania	max. 6 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airless	lepkość dostawy Dysza 0,013 mm Kąt 40° Ciśnienie materiału 150 bar	
Natrysk - wysokie ciśnienie	20-30 sek. / 4 mm Kubek wypływowy Dysza 1,8 mm Ciśnienie wtrysku 3-4 bar	DIN 53211
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 170-190 g/m ² grubość warstwy 60 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie piecowe	do 100 °C możliwe	
Suszenie pyłowe	po 15 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 1,5 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 8 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	Rozcieńczalnik EFD 400500	

Wskazówki

Praca i ochrona zdrowia	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
Warunki badania	Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.