



UR1400M_HU0343 EFDEDUR-Alapozó

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Szárítás	gyors
Átszáradás	gyors átszáradás
Csiszolhatóság	jó
Töltési kapacitás	nagyon jó
Alapfelület	Színesfém metálok, Acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre	
Vizuálisan ragyogjon	tompá matt	
Viszkozitás	850-950 mPa*s, Orsó 4, 60 Forgás	DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,25-1,35 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	61-65 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	330-350 ml/kg keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 18 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni.	
	A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél
	Alapozó	UR1400M Keverési arány 10:0,6 HU0343 Száraz rétegvastagság 40-60 µm
	Fedőlakk	UR1040G Keverési arány 4:1 HU0001 Száraz rétegvastagság 40-60 µm



UR1400M_HU0343 EFDEDUR-Alapozó

Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HU0343	
Keverési arány	Súly szerinti részek 10:0,6	
Hígítás	EFD-hígító 400320	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 6 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás Fúvóka 0,013 mm Szög 40° Anyagnyomás 150 bar	
Szórás-Nagynyomással	20-30 sec. / 4 mm Flow cup Fúvóka 1,8 mm Befecskendezési nyomás 3-4 bar	DIN 53211
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 170-190 g/m² rétegvastagság 60 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	100 °C-ig lehetséges	
Porszáradás	15 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	1,5 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	8 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500	

Figyelmeztetés

Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.