Tehnički list

UR1991G_HU0090
EFDEDUR-HighSolid-Lak boja

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	visoko čvrsti premaz
Primjena u industriji	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata
Stabilnost	dobro
Podlaga	Čelik, nehrđajući čelik, Pjeskaren čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola		
Ton boje	prema RAL 841 GL druge nijanse na upit		
Stupanj sjaja	visoko sjajna	75-90 GU, kut 20°	DIN EN ISO 2813
Viskozitet	Vrijeme protoka 35-60 sek., 4 mm protočna čašica		DIN 53211
Gustoća	1,25-1,40 g/ml nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Suha tvar	67,5-71,0 % nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Volumen tvdih djelica	53,0-55,0 % nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1991GRG732.		
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije. Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.		

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitate naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu.
Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

UR1991G_HU0090
EFDEDUR-HighSolid-Lak boja

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prianjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
Prijedlog postavljanja	Podlaga	Čelik	
	Temeljni nanos	ER1936H Omjer miješanja 6:1 HE0051 Debljina suhog filma 70-90 µm	
	Završna boja	UR1991G Omjer miješanja 5:1 HU0090 Debljina suhog filma 40 µm	
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješaćem.		
Učvršćivač	HU0090		
Omjer mješanja	Dijelovi po težini 5:1		
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400450 EFD razrjeđivač 400320		
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C		
Upotrebljivost	maks. 5 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.		
Prskanje - airless	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivaća Mlaznica 0,33 mm Kut 40° Tlak materijala 150 bar		
Prskanje - airmix	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivaća Dizna 0,33 mm, kut 40° Pritisak materijala 80-120 bar Pritisak rasprskivanja 3,0 bar		
Prskanje - visoki pritisak	nakon dodatka učvrščivaća nastaviti na 25-35 sek. / [Variable 2] mm izljevne šalice Promjer dizne 1,5-1,8 mm Pritisak špricanja 5 bar		DIN 53211
Valjčkanje/mazanje	u dobavnom viskozitetu Kod pojave mjehurića kod aplikacije sa valjkom ili premazivanja sa kistom dodati 0,3 do 0,5 težinskih % EFD sredstva za opuštanje 300807		
Elektrostatski	moguće, postrojenju prilagodjeno		
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 90-115 g/m² debljina sloja 40 µm nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Sušenje u peći	do 80 °C moguće (temperature objekta)		
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga		
Prašno suho	nakon 40 minuta (stupanj suhoće 1)		DIN EN ISO 9117-5

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitate naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu.
Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de

UR1991G_HU0090
EFDEDUR-HighSolid-Lak boja

Trvrdo na dodir	nakon 24 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 14 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	s EFD razrjeđivačem 400500 unutar vremena obrade.	

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje	sa istom kvalitetom moguće tek nakon matiranje/suhosti.

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
Zaštita rada i zdravlja	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnostno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajučem sigurnosnom listu.
Uvjeti ispitivanja	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.

Naši tehnički listovi odgovaraju našim trenutnim saznanjima. Te upute Vas unatoč tome obavezuju da sami ispitate naše proizvode u vezi njihove primerenosti za namjeravani postupak i primjenu.
Prodaja je u skladu sa našim poslovnim, otpremnim i platnim uslovima.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de