



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 35-55 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 tvrdih 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.		



UR1991G_HU0090

EFDEDUR-HighSolid-Lak boja

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje 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	Podloga	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 mješačem.	
Učvršćivač	HU0090	
Omjer miješanja	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 utvrdjivača Mlaznica 0,33 mm Kut 40° Tlak materijala 150 bar	
Prskanje - airmix	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača Dizna 0,33 mm, kut 40° Pritisak materijala 80-120 bar Pritisak rasprskivanja 3,0 bar	
Prskanje - visoki pritisak	nakon dodatka učvršćivača nastaviti na 25-35 sek. / [DIN 53211
	Variable 2] mm izljevne šalice Promjer dizne 1,5-1,8 mm Pritisak špricanja 5 bar	
Valjčkanje/mazanje	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/m ² debljina sloja 40 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Sušenje u peći	do 80 °C moguće (temperature objekta)	
Zračno sušenje	20 °C, 50 % relativna vlaga	



UR1991G_HU0090

EFDEDUR-HighSolid-Lak boja

Prašno suho	nakon 40 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 24 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potpuno 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, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem 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.