



UR1989M_HU0001

EFDEDUR-Základová Barva

Popis produktu

Technologie výrobku	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel	
Obor použití	např. v branži stavebnictví a sanity	
Podklad	PC (Polycarbonat), ABS (Acrylnitril-Butadien-Stryol)	

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice	
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání	
Vizuálně zářít	matný	
Viskozita	Doba průtoku 95-105 sek., 4 mm průtoková nádoba	DIN 53211
Hustota	1,23-1,43 g/ml po přidání tvrdidla	teoreticky
Pevné částice	59,5-63,5 % po přidání tvrdidla	teoreticky
Objem pevných částic	305-325 ml/kg po přidání tvrdidla	teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1989MRU910.	
Skladování	v originálním obalu min. 24 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte. Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.	

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, vosk a zbytky separačních prostředků.	
Návrh skladby	Podklad	PC (Polycarbonat)
	Základ	UR1989M Poměr míchání 10:1 HU0001 Tloušťka suchého filmu 30-50 µm
	Krycí lak	UR1040H Poměr míchání 5:1 HU0001 Tloušťka suchého filmu 40-60 µm



UR1989M_HU0001

EFDEDUR-Základová Barva

Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0001	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 10:1 Části svazku 7,3:1	
Ředění	Zředění EFD 400420 Zředění EFD 400179	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 4 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání vysokotlakem	po přidání tvrdidla nastavit na 25-30 Sek. / 4 mm vytékacím hrnečku Tryska 1,4-1,7 mm lakovací tlak 3-4 bar	DIN 53211
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 125-135 g/m² tloušťka vrstvy 40 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	do 50 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 30 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 2,5 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 10 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

Poučení

Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici. Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.