

EFDEDUR

UHS-Singlelayer UR1422G

- Lösemittelhaltiger Ultra HighSolid Einschichtlack
- Sehr hohe Korrosionsbeständigkeit
- Sehr gute Licht- und Wetterechtheit
- Anwendung für hochwertige Industrie-Lackierungen z.B. Land- und Baumaschinen-Branche sowie Nutzfahrzeuge

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	glänzend	71 bis 85 Winkel 60°
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	50 bis 70 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	8 : 1	
	Mischungsverhältnis Volumenteile	4,75 : 1	
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter Polyisocyanat	HU0145
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	3 Std. / 20 °C	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung	400500
		EFD-Verdünnung	400474
	Dichte nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	1,65 g / ml	+ / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	80 %	+ / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe, theoretische Bestimmung	369 ml / kg	+ / - 20
	Verbrauch Theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	240 bis 250 g / m ² Trockenfilmdicke 90 µm	

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 12 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe
 Spritzen-Airmix: in Lieferform nach Härterzugabe
 Spritzen-Hochdruck: in Lieferform nach Härterzugabe

Untergründe

Stahl gestrahlt, Stahl eisenphosphatiert, Stahl blank, Stahl zinkphosphatiert

Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag

Untergrund: gestrahlter Stahl
 Decklack: EFDEDUR-UHS-Singlelayer UR1422G

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach	45	Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach	5	Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Montagefest:	nach	6	Std.	(Trockengrad 6/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach	14	Tage	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bei 80 °C Objekttemperatur möglich

Überlackierbarkeit

Jederzeit mit gleicher Qualität möglich nach vorheriger Reinigung

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Prüfbedingungen

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbttonabhängig.

Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1422GL1504 und Härtung mit HU0145.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.