



UR1905G_HU0001

EFDEDUR-Klarlack

Produktbeskrivning

Produktteknik	lösningsmedelsbaserad 2K-beläggning
Tillämpningsindustri	t.ex. maskin- och apparatkonstruktionsektorn
Glans	höglack
Applicering	för användning inom- och utomhus
Underlag	Plast, ej definierad, Ickemagnetiska metaller, Stål, Trä

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Kulör	ofärgad	
Viskositet	Flödestid 18-20 sek., 4 mm flödeskopp	DIN 53211
Densitet	0,9-1,0 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	41,6-43,6 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	380-400 ml/kg efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten UR1905GRA999.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 24 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.
---------------	---



UR1905G_HU0001

EFDEDUR-Klarlack

Systemförslag	Underlag	Aluminium
	Primer	ER1912M Blandningsförhållande 5:1 HE0052 Torrfilmtjocklek 70-90 µm
	Mellanskikt	UR1040H_Metallic Blandningsförhållande 5:1 HU0001 Torrfilmtjocklek 15-30 µm
	Täckfärg	UR1905GRA999 Blandningsförhållande 4:1 HU0001 Torrfilmtjocklek 40-60 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HU0001	
Blandningsförhållande	Viktdelar 4:1	
Förtunning	EFD-förtunning 400018 EFD-förtunning 400320	
Appliceringstemperatur	från 10 °C till 25 °C	
Brukstid	max. 4 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Sprutning konventionell	Efter addering av härdare, ställ in 17-22 sec / 4 mm Utloppskopp Munstycke 1,2-1,8 mm Spraytryck 3-5 bar	DIN 53211
Rollning/ Penselstrykning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 97-107 g/m² skiktjocklek 40 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Ugnstorkning	Upp till 70 °C möjlig (objekttemperatur)	
Lufttorkning	20 °C, 50 % relativ luftfuktighe	
Dammtorr	efter 20 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Transporttorr	efter 5 timmar (torrhetsgrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 9 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	EFD-förtunning 400500	



UR1905G_HU0001 EFDEDUR-Klarlack

Anteckningar

EFD-Info	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170.
Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetsprinciper bör iakttas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i respektive säkerhetsdatablad.
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation