



UR1422Z_HU0145

EFDEDUR-UHS-Singlelayer

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	Ultra-High-Solid Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Fahrzeugbau
Licht- und Wetterbeständigkeit	sehr gut
Korrosionsschutz	sehr gut
Untergrund	Stahl, Stahl gestrahlt, zinkphosphatierter Stahl, eisenphosphatierter Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz		
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
Glanzgrad	seidenglänzend	65-75 GU, Winkel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskosität	700-1300 mPa*s, Spindel 4, 60 Umdrehungen/Min.		DIN EN ISO 2555
Dichte	1,5-1,7 g/ml nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörper	78-82 % nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörpervolumen	60-63 % nach Härterzugabe		theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1422ZS2615.		
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.		

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).		
Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl gestrahlt nach Sa 2,5	
	Decklack	UR1422Z Mischungsverhältnis 7:1 HU0145 Trockenfilmdicke 80 µm	



UR1422Z_HU0145

EFDEDUR-UHS-Singlelayer

Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HU0145	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 7:1 Volumenteile auf Anfrage, da farbttonabhängig	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400500 EFD-Verdünnung 400474	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 1,5 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Spritzen-Airmix	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 200-215 g/m ² Schichtdicke 80 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Ofentrocknung	bis 80 °C möglich	
Staubtrocknung	nach 45 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 5 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 14 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400500	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	nach anschleifen möglich. Nachfolgend Reinigung der geschliffenen Oberfläche von haftungsstörenden Stoffen.
-----------------------	---

Hinweise

Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.