



## UR1422Z\_HU0145

### EFDEDUR-UHS-Singelayer

#### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	Ultra-High-Solid Beschichtung
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Fahrzeugbau
<b>Licht- und Wetterbeständigkeit</b>	sehr gut
<b>Korrosionsschutz</b>	sehr gut
<b>Untergrund</b>	Stahl, Stahl gestrahlt, zinkphosphatisierter Stahl, eisenphosphatisierter Stahl

#### Allgemeine Produkteigenschaften

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

<b>Vorbehandlung</b>	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. Phosphatisieren).		
<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Stahl gestrahlt nach Sa 2,5	
	Decklack	UR1422Z Mischungsverhältnis 7:1 HU0145 Trockenfilmdicke 80 µm	



## UR1422Z\_HU0145

### EFDEDUR-UHS-Singlelayer

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

## Weiterverarbeitung beschichteter Teile

<b>Überlackierung</b>	nach anschleifen möglich. Nachfolgend Reinigung der geschliffenen Oberfläche von haftungsstörenden Stoffen.
-----------------------	---

## Hinweise

<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	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.
<b>Prüfbedingungen</b>	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.