

EFDEDUR

面漆

UR9155V

- 含溶剂的 2K 聚氨酯面漆
- 与粉末漆相配的油漆系统
- 适合内部和外部使用
- 具有非常好的耐光照和耐气候性
- 适用于工业喷漆，例如在机械制造中
- 良好的加工特性
- 标准系统：UR1055V

技术/物理参数	树脂种类	可与异氰酸酯交联的聚丙烯酸酯树脂
	颜色	介于粉末漆与 RAL-Ton 之间，RAL 840 HR
	光泽度 DIN 67530, DIN EN ISO 2813	参见粉末样板
	供货黏度 DIN 53211* 未添加硬化剂	45 - 50 Sek. / 4 mm 液流杯
	混合比例 重量份额	5 : 1
	固化剂 主要成分	EFDEDUR-固化剂 HU0062 聚异氰酸酯
	加工时间 添加硬化剂后	约 6 h / 20 °C
	稀释剂	EFD-稀释剂 400320
	光泽度 添加硬化剂后，理论测定	1,2 g / ml + / - 0,1
	固体 添加硬化剂后，理论测定	59 % + / - 2
	固体体积 添加硬化剂后，理论测定	365 ml / kg + / - 20
	消耗量 理论测定，添加硬化剂后 在供货形式上，无涂覆损失	125 到 145 g / m ² 干膜厚度 50 μm 见“特殊提示”

储存耐受性

在原装油漆桶中至少 24 个月，前提是原装油漆桶密封封闭且存放温度为 5 到 25 °C。油漆桶如出现破损必须尽快使用。各批次的最佳使用期请参照产品标签。超期存放并不能说明产品一定不可用。但是在这种情况下出于质量保证考虑，必须根据具体使用目的对所需特性进行检验。

面漆
UR9155V

加工及应用

将各组分均匀混合(例如使用快速搅拌器).

喷射 - 真空: 添加硬化剂之后的供货黏度
喷嘴: 0,013 inch 角度 40° 材料压力: 150 bar
喷洒 - 气动: 添加硬化剂并设置到 20 到 25 s 后
喷嘴: 1,8 mm 喷射压力: 3 到 4 bar
滚涂/涂: 添加硬化剂之后的供货黏度

如在滚涂或涂抹时形成气泡, 则请添加浓度为 0.5 到 1.0 %(重量)的 EFD 弛缓剂 300807.

基底

钢, 非铁金属、塑料
根据要求的不同, 需要相应的预处理和/或底漆.

预处理

基底上不得有妨碍粘附的物质, 例如油、油脂或表面活性剂。
我们建议根据要求使用合适的化学(例如磷化、 铬化)或机械(例如喷丸)的预处理方法。

使用建议

基底: 钢
底漆: FREOPOX-底漆 ER1912
面漆: EFDEDUR-油漆 UR9155V

加工条件

高于 10 °C

干燥 20°C 时的空气干燥

粉尘干燥: 30 分钟后 (干燥度 1/DIN EN ISO 9117-5)
有牢固把手: 4 小时后 (干燥度 4/DIN EN ISO 9117-5)
干透: 4 天后 (干燥度 4/DIN EN ISO 1522)

烤炉干燥: 最高可达 100°C (对象温度)

工作设备的清洁

EFD-稀释剂 400500

有关劳动及健康保护的提示

须注意用于在使用油漆时进行通风和排气的
以及用于在加工时保护人身安全的预防措施. 有关危险物质、
安全技术参数及对于健康/环保方面的建议
的详细注意事项. 可参照相关数据页.

EFDEDUR

面漆
UR9155V

特殊提示

关于硬化剂和稀释剂类型的信息

第 1 页上列出的硬化剂和稀释剂类型被最规定为该油漆系统的标准成分。标准硬化剂列在订单和容器标签上。

除此之外，还提供了其他硬化剂和稀释剂作为备选，这些试剂与标准成分发生反应时，将不符合所要求。本产品为我们的客户量身定制，例如快干或慢干。

硬化剂会影响光泽度。

试验条件

* 按 DIN 53211 的供货黏度说明：

DIN 53211 已于 1996 年 10 月废除。事先咨询时，可以提供按 DIN EN ISO 2431 的数值。

关于经济性和干燥的说明取决于色调。

给出的数据涉及到 UR9155VW2026，威克诺森黄。

所有结论都建立在 20/65 DIN 50014 标准的正常气候基础上。

计算实际消耗量时必须在理论

数值的基础上考虑附加值，考虑 DIN 53220 标准及来自实际经验的注意事项。

以上数据以我公司的产品认知和经验为基础。由于我们无法直接控制基材，前处理，喷涂工艺等诸多因素，在质量未经使用方确认之前，我公司不做任何保证，如需更多相关信息，请与我们联系。

当前数据页中的数据均为参考值，并非规范。