



UR1973M\_HU0296  
EFDEDUR-HighSolid-Grundierung

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	High-Solid Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Fahrzeugbau
Mechanische Beständigkeit	gute Flexibilität
Korrosionsschutz	sehr gut
Untergrund	Stahl gestrahlt, eisenphosphatierter Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Polyesterharz	
Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanz visuell	matt	
Viskosität	1300-2300 mPa*s, Spindel 4, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
Dichte	1,35-1,45 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	69-73 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	53-55 %	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1973MRA102.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 24 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.	



## UR1973M\_HU0296

### EFDEDUR-HighSolid-Grundierung

#### Anwendung und Verarbeitung

<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelnrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	Auf gestrahltem Stahlblech
	Grundierung	UR1973M Trockenfilmdicke 70 µm
	Decklack	UR1493 Trockenfilmdicke 50 µm
<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
<b>Härter</b>	HU0296	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile auf Anfrage, da farhtonabhängig	
	Volumenteile 3:1	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400500	
<b>Objekttemperatur</b>	10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	Raumtemperatur 18-24 °C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 2 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 170-185 g/m <sup>2</sup>	theoretisch
	Schichtdicke 70 µm nach Härterzugabe	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 60 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	EFD-Verdünnung 400500	

**UR1973M\_HU0296****EFDEDUR-HighSolid-Grundierung****Weiterverarbeitung beschichteter Teile**

<b>Überlackierung</b>	empfohlene Applikationszeiten	UR1973M im Aufbau mit UR1493 >15 Min. <120 Min.: Nass-in-nass Lackierung
		>13 Tage: Anschleifen der Grundierung mit nachfolgender Reinigung der geschliffenen Oberfläche von haftungsstörenden Stoffen (beispielsweise mit Isopropanol)

**Hinweise**

<b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 510 entnommen werden.
<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>	<p>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.</p> <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>