

# EFDEDUR

HighSolid-Lackfarbe  
UR1993H

- Lösemittelhaltiger 2K-Anlegelack
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Für Struktureffekte als Anlegelack in zwei Arbeitsgängen (Spreneleffekt)

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindmittel-Basis</b>	isocyanathärtendes Acrylharz
<b>Farbton</b>		nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
<b>Glanzgrad</b> DIN 67 530 und DIN EN ISO 2813		seidenglänzend 25 bis 45 Winkel 60° (glatt ohne Effekt)
<b>Lieferviskosität</b> <b>DIN 53211*</b> ohne Härterzugabe		70 bis 90 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
<b>Mischungsverhältnis</b> Gew.Teile		10 : 1
<b>Mischungsverhältnis</b> Vol.Teile		7 : 1
<b>Härter</b> Basis		EFDEDUR-Härter HU0140 Polyisocyanat
<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe		ca. 2 Std. / 20 °C
<b>Verdünnung</b>		EFD-Verdünnung 400320 oder EFD-Verdünnung 400500
<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		1,50 g / ml + / - 0,1
<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		75 % + / - 3
<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung		380 ml / kg + / - 20
<b>Verbrauch</b> theoretisch, nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust		120 bis 140 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 40 bis 60 µm
<b>Lagerbeständigkeit</b>	Im Originalgebinde mindestens 12 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.	

## EFDEDUR

HighSolid Lackfarbe  
UR1993H

### Verarbeitung und Anwendung

#### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Nach Härterzugabe ist die Verarbeitungsviskosität erreicht.

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe  
Düse: 1,7 mm      Spritzdruck: 3 bis 4 bar

#### Untergründe

Stahl, einschichtig

Kunststoffe und Holz: Grundierung zwingend erforderlich

#### Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

#### Aufbauvorschlag

Untergrund:	Nichteisen-Metalle, z.B. Aluminium	
Grundierung:	FREOPOX-Grundierung	ER1912
Decklack:	EFDEUDR-HighSolid-Lackfarbe	UR1993H
Decklack:	EFDEDUR-HighSolid-Strukturlack	GS1931

#### Verarbeitungstemperatur

oberhalb 10 °C

#### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach 20 Min.	(Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest:	nach 3 Std.	(Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet:	nach 14 Tagen	(Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 70°C möglich (Objekttemperatur)

#### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

#### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

### Spezielle Hinweise

#### Prüfbedingungen

\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbtonabhängig.

Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1993HD2403, gelborange und Härtung mit HU0140.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

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.