

EFDEDUR

HighSolid-Metallic UR1984H

- Lösemittelhaltiger 2K-Polyurethan-Decklack
- Für Industrielackierungen, z.B. Maschinenbau
- Gute Verarbeitungseigenschaften
- Sehr schnelle Trocknung
- Guter Korrosionsschutz

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Alkydharz	
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad visuell	seidenmatt	
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	40 bis 60 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	8 : 1	
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter	HU0936
		Polyisocyanat	
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 2 Std. / 20 °C	
	Verdünnung	EFD-Verdünnung	400018, 400320 oder 400500
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,39 g / ml + / - 0,15	
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	65 %	+ / - 2
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	330 ml / kg + / - 20	
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	50 bis 70 g / m ² Trockenfilmdicke 20 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 9 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.



Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

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

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe
Düse: 1,6 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle

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 1

Untergrund: Stahl
Grundierung: EFDEDUR-HighSolid-Grundierung UR1407
Decklack: EFDEDUR-HighSolid-Metallic UR1984H

Aufbauvorschlag 2 – als Einschichtlack (nicht im Außenbereich)

Untergrund: Stahl, eisenphosphatiert
Decklack: EFDEDUR-HighSolid-Metallic UR1984H

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 10 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest: nach 30 Min. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet: nach 7 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 100°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.

23.November 2017 / Version: 2

Spezielle Hinweise

Information zu Härter- und Verdünnertypen

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnertypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Härter nehmen Einfluss auf den Glanzgrad (siehe Seite 1).

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, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtönenabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1984HRA907, graualuminium und Härtung mit HU0936.

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.