

# EFDEDUR

## Grundierung UR1400

- Lösemittelhaltig 2K-Polyurethan-Grundierung
- Hohe Füllkraft
- Gute Haftung auf Stahl
- Schnelle An- und Durchtrocknung
- Gute Nass- und Trockenschleifbarkeit
- Für Industrielackierungen und Baumaschinen
- Universelle Überlackierbarkeit

<b>Technische/ Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz
	<b>Farbton</b>	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage
	<b>Glanzgrad</b> visuell	stumpfmatt
	<b>Lieferviskosität</b> ohne Härterzugabe	850 - 950 mPa.s/ Spindel 4
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	10 : 0,6    HU0343
	<b>Härter</b> Basis	EFDEDUR-Härter HU0343 Polyisocyanat
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 6 Std. / 20 °C
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400320
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,3 g / ml    + / - 0,05
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	63 %    + / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	340 ml / kg    + / - 10
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	170 bis 190 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 60 µm siehe „Spezielle Hinweise“



## Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 18 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-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe  
Düse: 0,013 mm Winkel 40° Materialdruck: 150 bar  
Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 20 bis 30 Sek.  
Düse: 1,8 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

Untergrund: Stahl  
Grundierung: EFDEDUR-Grundierung UR1400  
Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1044

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken:	nach	15	Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach	90	Min.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach	8	Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis	100°C	möglich	(Objekttemperatur)

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit lösemittelhaltigen 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

### Information zu Härter- und Verdüner-Typen

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen 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**

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbtönenabhängig.  
Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1400MRU102, sandgelb gehärtet mit HU0343

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.