



UR1940M_HU0940

EFDEDUR-Osnovi premaz

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Sušenje	brzo
Sposobnost brušenja	dobro
Podlaga	Čelik, aluminij, Pjeskaren čelik, Tlačno lijevani aluminij-magnezij

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola		
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit		
Stupanj sjaja	mat	20-40 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozitet	Vrijeme protoka 90-100 sek., 4 mm protočna čašica		DIN 53211
Gustoća	1,3-1,5 g/ml nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Suha tvar	61-65 % nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Volumen tvdih djelica	280-320 ml/kg nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1940MRU735.		
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 24 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije. Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.		

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
	Podlaga	Aluminij	
	Temeljni nanos	UR1940M Omjer miješanja 10:1 Debljina suhog filma 50 µm	
	Međusloj	UR1940M Omjer miješanja 10:1 Debljina suhog filma 50 µm	
	Pokrivni lak	UR1956G Debljina sloja 50 µm	
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.		



UR1940M_HU0940

EFDEDUR-Osnovi premaz

Učvršćivač	HU0940	
Omjer mješanja	Dijelovi po težini 10:1 Dijelovi svezaka 7:1	
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400474	
Temperature objekta	10-30 °C, najmanje +3 °C iznad temperature rosišta	
Radna temperatura	Temperatura prostora 18-24 °C	
Upotrebljivost	maks. 3 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
Sposobnost brušenja	nakon 4 sati /20 °C.	
Prskanje - airless	viskoznost isporuke Mlaznica 0,33 mm Kut 40° Tlak materijala 150-180 bar	
Prskanje - visoki pritisak	u viskoznosti isporuke mlaznica 1,5-1,8 mm tlak ubrizgavanja 3-5 bar	
Elektrostatski	moguće, postrojenju prilagodjeno	
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 150-190 g/m ² debljina sloja 50 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Sušenje u peći	moguće do 100 °C	
Prašno suho	nakon 45 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 4 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 2 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400500	

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje	nakon 4 sati / sobna temperatura cca 20 °C.
----------------------	---

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170+510.
Zaštita rada i zdravlja	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
Uvjeti ispitivanja	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju. Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.