

# EFDEDUR

## System-HighSolid-rendszerlakk UR9125H

- Oldószertartalmú HighSolid egyrétegű lakk
- Kétkomponensű poliuretán fedőlakk
- Gyorsan száradó
- Ipari alkatrészekre
- Porfestékre egyeztetett lakkrendszer

<b>Műszaki / fizikai adatok</b>	<b>Kötőanyag-bázis</b>	Izocianát-térhálósítható poliakrilátgyanta
	<b>Színárnyalat</b>	Porfestékhez és RAL Színekhez RAL 840 HR
	<b>Fényesség</b>	a porfestékhez beállítva
	<b>Szállítási viszkozitás</b> DIN 53211* edző hozzáadása nélkül	45 - 55 s / 4 mm-es kifolyójú pohárral,
	<b>Keverési arány</b> Tömegarány	10 : 0,8
	<b>Keverési arány</b> Volumenteile	8 : 1
	<b>Edző</b> Bázis	EFDEDUR-edző HU0010 poliizocianát
	<b>Bedolgozási idő</b> az edző hozzáadása után	2 óra 20 °C-on
	<b>Hígítás</b>	EFD-hígító 400500
	<b>Sűrűség</b> edző hozzáadása után, elméleti úton meghatározva	1,6 g / ml + / - 0,1
	<b>Szilárdtest</b> edző hozzáadása után elméleti úton meghatározva	>75 % + / - 2
	<b>Szilárdtest-térfogat</b> edző hozzáadása után, elméleti úton meghatározva	350 ml / kg + / - 20
	<b>Felhasználás</b> elméleti edző hozzáadása után a szállítási formában, alkalmazási veszteség	100 - 120 g / m <sup>2</sup> száraz réteg vastagsága 40 µm

<b>Storability</b>	Eredeti göngyölegben legalább 12 hónap, amennyiben az eredeti göngyöleget szorosan lezárva 5 - 25 °C-on tárolják. A megkezdett göngyöleg rövid időn belül felhasználandó. A mindenkori tétel minimális eltarthatósága a termék címkéjén van megadva. A megadott időszakon túli tárolás nem jelenti szükségképpen azt, hogy az áru használhatatlan. Ebben az esetben azonban minőségbiztosítási okokból elengedhetetlen a mindenkori alkalmazási célhoz szükséges tulajdonságok ellenőrzése.
--------------------	---

## Bedolgozás és alkalmazás

### Bedolgozás

A komponenseket egyneművé (homogénné) kell keverni (pl. gyorskeverővel).

Levegőmentes szórás: a szállítási formában, az edző hozzáadását követően

Pneumatikus szórás: a szállítási formában, az edző hozzáadását követően  
fúvóka: 1,8 mm szórónyomás: 3-4 bar

### Hordozófelület

szemcseszórt acél, horganyzott acél

### Előkészítés

A felületnek mentesnek kell lennie a tapadást zavaró anyagoktól, mint pl. az olajok, zsírok és tenzidek. A követelményeknek megfelelő, alkalmas kémiai (pl. foszfátzás, kromátzás) ill. mechanikai (pl. szórás) előkészítés alkalmazását ajánljuk.

### Felépítési javaslat

Felület: horganyzott acél

Fedőlakk: EFDEDUR-System-HighSolid- rendszerlakk UR9125H

### Bedolgozási feltételek

10 °C feletti hőmérséklet

### Szárítás

Légszárítás 20 °C-on

porszáraz: 30 perc után (szárazsági fok 1/ DIN EN ISO 9117-5)

érinthető: 4 óra után (szárazsági fok 4/ DIN EN ISO 9117-5)

átszáradt: 14 nap után (ingacsillapítás / DIN EN ISO 1522)

Kemencés szárítás: 80°C-nál tárgy hőmérséklete lehetséges

### A munkaeszközök tisztítása

EFD-tisztítószerrel 400500

### Munka- és egészségvédelmi tudnivalók

Be kell tartani az oldószertartalmú lakkok kezelésekor szokásos szellőztetési óvintézkedéseket, valamint a feldolgozáskor az egyéni védőfelszerelésekre vonatkozó intézkedéseket. A veszélyes anyagokra, biztonságtechnikai adatokra és egészség- / környezetvédelmi ajánlásokra vonatkozó további tudnivalókat a megfelelő biztonságtechnikai adatlap tartalmazza.

## Különleges tudnivalók

### Mérési feltételek

\* a szállítási viszkozitás adatai a DIN 53211 szerint:

a DIN 53211 szabványt 1996 októberében visszavonták. Kérésre rendelkezésre áll a DIN EN ISO 2431 szerinti érték.

A kiadósság, száradás és jelölés adatai színárnyalattól függőek.

A megadott adatok a fehér UR9125HS2657, sárgás zöld, HU0010 edzővel.

Minden közlés a DIN 50014 szerinti 20/65 normál klímán alapul.

A gyakorlati felhasználás számításakor az elméleti értékre pótlékokat kell rászámítani, információ pl. a DIN 53220 szabványban és a gyakorlati tapasztalatok alapján.

Ezek az adat termékismeretünkön és tapasztalatainkon alapulnak. Magára az alkalmazásra nincs ráhatásunk. További kérdések esetén örömmel állunk rendelkezésre.

Ezen adatlap adatai irányértékek, nem jelentenek specifikációt.