

EFDEDUR

In-Mould-Coat UR1455G

- Lösemittelhaltiger 2K-Polyurethan-IMC-Lack für Spritzapplikation
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Für Industrielackierungen, z.B. Maschinenbau und Fahrzeugbau
- Selbsttrennend eingestellt auf Metallformen

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage	
	Glanzgrad	ist abhängig von der Formoberfläche	
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	30 bis 50 Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	Mischungsverhältnis		
	Gewichtsteile	UR1455G	100
		EFDEDUR-Härter HU0932	33
		EFD-Trennmittel 300024	20
		UR1455G	100
		EFDEDUR-Härter HU0939	33
		EFD-Trennmittel 300024	20
	Härter Basis	EFDEDUR-Härter HU0932 Standard-Härter oder EFDEDUR-Härter HU0939 flexiblerer Härter Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“	
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	HU0932= HU0939=	max. 1,5 Std. / 20 °C max. 1,0 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Trennmittel 300024 oder 300029 (30% Zusatz)	
	Dichte, spritzfertig nach Härter- und Verdünnungszugabe theoretische Bestimmung	HU0932= HU0939=	1,06 g / ml + / - 0,15 1,07 g / ml + / - 0,15
	Festkörper, spritzfertig nach Härter- und Verdünnungszugabe theoretische Bestimmung	43 % + / - 2	
	Festkörpervolumen, spritzfertig nach Härter- und Verdünnungszugabe theoretische Bestimmung	310 ml / kg + / - 20	
	Verbrauch, spritzfertig nach Härter- und Verdünnungszugabe theoretische Bestimmung ohne Applikationsverlust	160 bis 170 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

Lagerbeständigkeit Im Originalgebinde mindestens 24 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: 1,4 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

Untergründe

Metallformen

Vorbehandlung

Bei neuen oder frisch gereinigten Metallformen ist vor der ersten Verwendung darauf zu achten, dass diese zur Sicherheit einmalig mit einem geeigneten externen Trennmittel zu behandeln sind.

Aufbauvorschlag

Untergrund: Metallform z.B. Aluminium beheizt auf ca. 60°C
IMC-Lack: EFDEDUR-In-Mould-Coat UR1455G
Trägermaterial: z.B. 2K PUR Integralschaum und Faserprühsysteme

Verarbeitungsbedingungen

Formtemperatur mind. 60°C

Trocknung

Lufttrocknung in Form bei 60°C

Staubtrocken: nach 5 Min. (Trockengrad 1/ DIN 9117-5)
Durchgetrocknet: nach 9 Tagen nach Entformung (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

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

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.

Beständigkeit

EFDEDUR-Härter HU0932 / HU0939

Außen-Anwendung, gute Licht- und Wetterechtheit und Innen-Anwendung bei höherer Anforderung an die Lichtbeständigkeit bei hellen Farbtönen.
Gute Laugen und Säurebeständigkeit

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 farbtönenabhängig.
Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1455GF2052, Ibisweiss und Härtung mit HU0932.

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.