



## UR1992M\_HU0010

## EFDEDUR-HighSolid-Osnovi premaz

## Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	visoko čvrsti premaz
Primjena u industriji	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata
Zaštita od korozije	dobro
Podlaga	čelik, sivi lijev, Pjeskaren čelik, željezofosfatirani čelik

## Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola	
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit	
Vizualno zasjati	matirano	
Viskozitet	Vrijeme protoka 55-60 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211
Gustoća	1,59-1,69 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Suha tvar	75-77 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvdih djelica	335-345 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1992MRU735.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 12 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	Podlaga 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.	
Prijedlog postavljanja	Podlaga	Na pjeskarenom čeličnom limu
	Temeljni nanos	UR1992M Omjer miješanja 10:1 HU0010 Debljina suhog filma 80 µm
	Pokrivni lak	UR1449 Debljina sloja 50 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem.	
Učvršćivač	HU0010	
Omjer miješanja	Dijelovi po težini 10:1	

**UR1992M\_HU0010****EFDEDUR-HighSolid-Osnovi premaz**

<b>Razrjeđivač</b>	Dijelovi svezaka 6,1:1 EFD razrjeđivač 400474	
<b>Radna temperatura</b>	Temperatura prostora 18-24 °C	
<b>Upotrebljivost</b>	maks. 2 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
<b>Prskanje - airless</b>	viskoznost isporuke Mlaznica 0,33 mm Kut 40° Tlak materijala 150 bar	
<b>Prskanje - airmix</b>	u dobavnom viskozitetu Dizna 0,33 mm, kut 40° Pritisak materijala 80-120 bar	
<b>Prskanje - visoki pritisak</b>	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača mlaznica 1,4 mm tlak ubrizgavanja 4 bar	
<b>Potrošnja</b>	bez gubitka nanošenja 220-240 g/m <sup>2</sup> debljina sloja 80 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
<b>Prašno suho</b>	nakon 30-40 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trvrdo na dodir</b>	nakon 4,5 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Potupno suho</b>	nakon 14 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čišćenje radnih uređaja</b>	EFD razrjeđivač 400500	

**Primjedbe**

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170+510.	
<b>Zaštita rada i zdravlja</b>	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.	
<b>Uvjeti ispitivanja</b>	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.	