



UR1020G_HU0001

EFDEDUR-Lakkfesték

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. gépiparban, készülékgyártásban
Alkalmazás	bel- és kültéri alkalmazásra
Alapfelület	PC (Polycarbonat), PMMA (Polymethylmethacrylat), PA 6 (Polyamid 6), ABS (Acrylnitril-Butadien-Strylol), Színesfém metálok, Acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta		
Szín	RAL 840 HR szerint más színek kérésre		
Fényesség	magasfényű	70-95 GU, szög 20°	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	Áramlási idő 90-120 sec., 4 mm átfolyási csésze		DIN 53211
Fajsúly	1,00-1,30 g/ml keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdanyagtartalom	60-64 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdtest-térfogat	420-460 ml/kg keményítő hozzáadása után		elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].		
Tárolhatóság	kb. 24 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.		

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.
---------------------	--



UR1020G_HU0001

EFDEDUR-Lakkfesték

Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél
	Alapozó	ER1912M Keverési arány 5:1 HE0052 Száras rétegvastagság 70-90 µm
	Fedőlakk	UR1020G Keverési arány 5:1 HU0001 Száras rétegvastagság 40-60 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hátyaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HU0001	
Keverési arány	Súly szerinti részek 5:1	
Hígítás	EFD-hígító 400320 EFD-hígító 400500	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 6 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Fúvóka 0,28 mm Szög 40° Anyagnyomás 120 bar	
Szórás-Nagynyomással	az edző hozzáadása után a viszkozitást 18-22 mp.-re állítani, 4 mm kifolyópohár dűzniátmérő 1,4 mm szórónyomás 3-4 bar	DIN 53211
Henger/kenés	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Hengeres vagy ecsetes felvitelnél 0,5 - 1,0 % (Tömeg) EFD-Lazítószer 300807 hozzáadása szükséges.	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 110-120 g/m² rétegvastagság 50 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	100 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	30 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	14 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	14 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500	



UR1020G_HU0001

EFDEDUR-Lakkfesték

Figyelmeztetés

Edzőalternatíva	Jobb vegyi ellenállósághoz	HU0032
	Gyorsabb kikeményedéshez, beltérre	HU0032
	Magasabb keményedéshez	HU0032
EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában találhatóak 170.	
Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyénvédelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.	
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 3270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.	
	Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.	