



UR1933H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Grundfärg

Produktbeskrivning

Produktteknik	Ultrahållfast ytbehandling
Tillämpningsindustri	t.ex. fordonsbyggnadsektorn
Applicering	ställ klar för bearbetning
Förlopp	bra
Underlag	Stål, Blästrat stål, järn-fosfaterat stål

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Akrylharts	
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan	
Iysa visuellt	satin finish	
Viskositet	1600-2500 mPa*s, spindel 5, vid 60 varv	DIN EN ISO 2555
Densitet	1,30-1,40 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	73-77 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	61-63 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten UR1933HRU735.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 12 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	



UR1933H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Grundfärg

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrade ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Systemförslag	Underlag	På blästrad stålplåt
	Primer	UR1933H Blandningsförhållande 4:1 HU0400 Torrfilmtjocklek 70 µm
	Täckfärg	UR1447N Blandningsförhållande 4:1 HU0400 Torrfilmtjocklek 70 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HU0400	
Blandningsförhållande	Viktdelar 4:1	
	Volymdelar vid förfrågan beroende på färgton	
Förtunning	EFD-förtunning 400500	
Objekttemperatur	10-30 °C, minimum +3 °C över dagpunktstemperatur	
Appliceringstemperatur	Rumstemperatur 18-24 °C	
Brukstid	max. 1 Std. / 20 °C	
	Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Airmix-sprutning	vid leveransviskositet	
	Munstycke 0,33 mm vinkel 40°	
	Materialtryck 130-160 bar	
Sprutning konventionell	i leveransviskositet	
	Munstycke 1,3-1,5 mm	
	Spruttryck 4 bar	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 150-155 g/m ² skiktjocklek 70 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Dammtorr	efter 30 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 10 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	EFD-förtunning 400500	

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter.
Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan
överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Sidan 2/3 | Version 0

Reviderad datum: 2 apr. 2025

Tryckdatum: 2 apr. 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1933H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Grundfärg

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning	Rekommenderad applikationstider	UR1933H Under uppbyggnad med UR1447N >20 min <120 min Vått på vått applicering
		>/=3 Slipa primer. Tvätta den slipade ytan för att ta bort inkompatibel yta (exempelvis isopropanol)

Anteckningar

EFD-Info	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 170+510.
Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation