



UR1991G_HU0090 EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	High-Solid Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Maschinen- und Apparatebau
Standfestigkeit	gut
Untergrund	Stahl, Edelstahl, Stahl gestrahlt

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz		
Farbton	nach RAL 841 GL andere Farbtöne auf Anfrage		
Glanzgrad	hochglänzend	75-90 GU, Winkel 20°	DIN EN ISO 2813
Viskosität	Auslaufzeit 35-55 Sek., 4 mm Auslaufbecher		DIN 53211
Dichte	1,25-1,40 g/ml nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörper	67,5-71,0 % nach Härterzugabe		theoretisch
Festkörpervolumen	53,0-55,0 % nach Härterzugabe		theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1991GRG732.		
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. 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.		



UR1991G_HU0090 EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Stahl
	Grundierung	ER1936H Mischungsverhältnis 6:1 HE0051 Trockenfilmdicke 70-90 µm
	Decklack	UR1991G Mischungsverhältnis 5:1 HU0090 Trockenfilmdicke 40 µm
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HU0090	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 5:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400450 EFD-Verdünnung 400320	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 5 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,33 mm Winkel 40° Materialdruck 150 bar	
Spritzen-Airmix	in Lieferviskosität nach Härterzugabe Düse 0,33 mm Winkel 40° Materialdruck 80-120 bar Zerstäubedruck 3,0 bar	
Spritzen-Hochdruck	nach Härterzugabe einstellen auf 25-35 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,5-1,8 mm Spritzdruck 5 bar	DIN 53211
Rollen/Streichen	Rollen/Streichen	in Lieferviskosität. Bei evtl. Blasenbildung beim Rollen und Streichen 0,3 bis 0,5 Gew. % EFD Entspannungsmittel 300807 zugeben.
Elektrostatisch	möglich, anlagenspezifisch	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 90-115 g/m ² Schichtdicke 40 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Ofentrocknung	bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)	

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten.
Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen.
Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 2/3 | Version 0

Überarbeitet am: 13.09.2024

Druckdatum: 13.09.2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510

www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1991G_HU0090 EFDEDUR-HighSolid-Lackfarbe

Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 40 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 24 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 14 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	mit EFD-Verdünnung 400500 innerhalb der Verarbeitungszeit.	

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung	mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach mattem Abtrocknen.
-----------------------	---

Hinweise

EFD-Info	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.
Arbeits- und Gesundheitsschutz	Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.
Prüfbedingungen	<p>Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.</p> <p>Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.</p>