



## UR1025H\_HU0010\_METALLIC

### EFDEDUR-HighSolid-Lakier metaliczny

#### Opis produktu

<b>Technologia produktowa</b>	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
<b>Zastosowanie branża</b>	np. w branży budowy maszyn i urządzeń
<b>Zastosowanie</b>	do użytku wewnętrznego i zewnętrznego
<b>Odporność na sklejanie się powłok</b>	dobry
<b>Podłoże</b>	stal, Stal galwanizowana

#### Właściwości produktu

<b>Baza</b>	Żywica akrylowa	
<b>Kolor</b>	RAL9006 Weißaluminium	
<b>Lepkość</b>	Czas wypływu 25-55 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
<b>Gęstość</b>	0,8-1,2 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
<b>Części stałe</b>	49-55 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
<b>Części stałe objętościowo</b>	53,5-58,5 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
<b>Produkt referencyjny</b>	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1025HRA906.	
<b>Magazynowanie</b>	w oryginalnym opakowaniu 9 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.  Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

#### Zastosowanie i technologia

<b>Przygotowanie powierzchni</b>	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
<b>System</b>	Podłoże	Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej
	Podkład	UR1937HRU735 Grubość warstwy 60-80 µm µm
	lakier nawierzchniowy	UR1025H stosunek mieszania 5:1 HU0010 grubość suchej powłoki 30 µm



## UR1025H\_HU0010\_METALLIC

### EFDEDUR-HighSolid-Lakier metaliczny

<b>Wskazówka przed zastosowaniem</b>	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
<b>Utwardzacz</b>	HU0010	
<b>Stosunek mieszania</b>	Części wagowe 5:1 Części głośności 5:1	
<b>Rozcieńczalnik</b>	Rozcieńczalnik EFD 400500	
<b>Warunki nakładania farby</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Czas przetwarzania</b>	max. 2 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
<b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>	po dodaniu utwardzacza ustawiony na 16-20 s / 4 mm kubek wypływowy Dysza 1,2-1,8 mm Ciśnienie natrysku 3-4 bar	DIN 53211
<b>Malowanie pędzlem</b>	malowanie pędzlem	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza Jeśli podczas nakładania wałkiem lub pędzlem zaobserwowane będzie tworzenie się pęcherzyków powietrza, należy dodać 0,5 do 1,0 % wagowych EFD-Środek redukujący pienie 300807.
<b>Wydajność teoretyczna</b>	bez strat nanoszenia 50-60 g/m <sup>2</sup> grubość warstwy 20-30 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
<b>Suszenie piecowe</b>	możliwe do 80 °C (temperatury obiektu)	
<b>Suszenie na powietrzu</b>	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
<b>Suszenie pyłowe</b>	po 20 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Suchość dotykowa</b>	po 1,5 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Pełne utwardzenie</b>	po 14 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
<b>Czyszczenie narzędzi roboczych</b>	Rozcieńczalnik EFD 400500	

### Dalsza obróbka lakierowanych elementów

<b>Malowanie</b>	możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni.
------------------	--

### Wskazówki

<b>EFD Info</b>	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.
<b>Praca i ochrona zdrowia</b>	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.



## UR1025H\_HU0010\_METALLIC EFDEDUR-HighSolid-Lakier metaliczny

### Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.