



## UR1967M\_HU0001

### EFDEDUR-Leitprimer

#### Produktbeschreibung

<b>Produkttechnologie</b>	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
<b>Anwendung Branche</b>	z.B. Bau und Sanitär
<b>Untergrund</b>	PC (Polycarbonat), ABS (Acrylnitril-Butadien-Styrol)

#### Allgemeine Produkteigenschaften

<b>Bindemittelbasis</b>	Acrylatharz	
<b>Farbton</b>	alle gängigen Farbtöne	
<b>Glanz visuell</b>	matt	
<b>Viskosität</b>	Auslaufzeit 35-45 Sek., 4 mm Auslaufbecher	DIN 53211
<b>Dichte</b>	1,15-1,35 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörper</b>	58-62 % nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Festkörpervolumen</b>	310-330 ml/kg nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Bezugsprodukt</b>	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1967MRU732.	
<b>Lagerbeständigkeit</b>	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.	

#### Anwendung und Verarbeitung

<b>Vorbehandlung</b>	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Wachs- und Trennmittelrückstände.	
<b>Aufbauvorschlag</b>	Untergrund	PC (Polycarbonat)
	Grundierung	UR1967M Mischungsverhältnis 9:1 HU0001 Trockenfilmdicke 30-40 µm
	Decklack	UR1040H Mischungsverhältnis 5:1 HU0001 Trockenfilmdicke 40-60 µm



## UR1967M\_HU0001

### EFDEDUR-Leitprimer

<b>Hinweis vor Verwendung</b>	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
<b>Härter</b>	HU0001	
<b>Mischungsverhältnis</b>	Gewichtsteile 9:1 Volumenteile 7:1	
<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung 400500	
<b>Verarbeitungsbedingungen</b>	von 10 °C bis 25 °C	
<b>Verarbeitungszeit</b>	max. 2 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
<b>Spritzen-Hochdruck</b>	nach Härterzugabe einstellen auf 25-30 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,4-1,7 mm Spritzdruck 3-4 bar	DIN 53211
<b>Auftragsmenge</b>	ohne Applikationsverlust 90-120 g/m² Schichtdicke 30 µm nach Härterzugabe	theoretisch
<b>Ofentrocknung</b>	bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)	
<b>Lufttrocknung</b>	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
<b>Staubtrocknung</b>	nach 10 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Griffest</b>	nach 1,5 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Durchtrocknung</b>	nach 7 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
<b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b>	EFD-Verdünnung 400500	

#### Hinweise

<b>EFD-Info</b>	Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 162 entnommen werden.
<b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b>	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.
<b>Prüfbedingungen</b>	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.  Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.