

# EFDEDUR

## 系统 HighSolid 漆 UR9191

- 含溶剂的 HighSolid 油漆颜色
- 与粉末漆相配的油漆系统
- 标准系统：UR1991 EFDEDUR--HighSolid 油漆颜色
- 良好的使用寿命
- 良好的涂装特性
- 适用于工业产品和各种类型的建筑机械

<b>技术/物理参数</b>	<b>树脂种类</b>	可与异氰酸酯交联的聚丙烯酸酯树脂
	<b>颜色</b>	介于粉末漆与 RAL-Ton 之间， RAL 840 HR
	<b>光泽度</b> DIN 67530, DIN EN ISO 2813	参见粉末样板
	<b>供货黏度</b> DIN 53211* 未添加硬化剂	35 - 45 Sek. / 4 mm 液流杯
	<b>混合比例</b> 重量份额	UR9191G = 5 : 1 UR9191H = 10 : 1
	<b>混合比例</b> 体积份额	UR9191G = 3,7 : 1 UR9191H = 7,4 : 1
	<b>固化剂</b> 主要成分	EFDEDUR- HighSolid 硬化剂 HU0090 聚异氰酸酯
	<b>加工时间</b> 添加硬化剂后	约 5 h / 20 °C  温度较高时，缩短加工时间： 最大 4 小时/25°C 最大 3 小时/30°C
	<b>稀释剂</b>	更好的效果：： EFD-稀释剂 400450 EFD-稀释剂 400320
	<b>光泽度</b> 添加硬化剂后，理论测定	1,29 g / ml + / - 0,05
	<b>固体</b> 添加硬化剂后，理论测定	66 % + / - 2
	<b>固体体积</b> 添加硬化剂后，理论测定	445 ml / kg + / - 10
	<b>消耗量</b> 理论测定，添加硬化剂后 在供货形式上，无涂覆损失	90 到 100 g / m <sup>2</sup> 干膜厚度 40 μm 见“特殊提示”
	<b>覆盖范围</b> 理论测定，添加硬化剂后 在供货形式上，无涂覆损失	11 到 11,5 m <sup>2</sup> / kg 干膜厚度 40 μm 见“特殊提示”

## EFDEDUR

系统 HighSolid 漆  
UR9191

### 储存耐受性

在原装油漆桶中至少 12 个月，前提是原装油漆桶密封封闭且存放温度为 5 到 25 °C。油漆桶如出现破损必须尽快使用。各批次的最佳使用期请参照产品标签。超期存放并不能说明产品一定不可用。但是在这种情况下出于质量保证考虑，必须根据具体使用目的对所需特性进行检验。

### 加工及应用

#### 加工

在低粘度、高固体含量和高密度的基础上，UR9191 容易发生沉淀 - 因此，在添加硬化剂之前，须用一个快速搅拌机进行搅拌。

将各组分均匀混合(例如使用快速搅拌器)。为了降低触变性(更好的分布)，强烈建议进行机械搅拌(快速搅拌机)。

喷洒 - Airmix:            添加硬化剂之后的供货黏度  
喷嘴: 0,33 mm (0,13 inch) 角度 40°  
材料压力: 80 到 120 bar

喷射 - 真空:            添加硬化剂之后的供货黏度  
喷嘴: 0,33 mm (0,13 inch) 角度 40°  
材料压力: 150 bar

喷射 - 真空:            添加硬化剂并设置到 25 到 35 s 后  
喷嘴: 1,5 到 1,8 mm      喷射压力: 5 bar

在气动涂装时，可在添加用于改善分布的硬化剂之后 UR9191 通过添加浓度约为 5 % (重量) 的 EFD 稀释剂 400450 或 EFD 稀释剂 400320 稀释 UR9191。

静电喷洒:                添加硬化剂之后的供货黏度  
滚动/涂:                添加硬化剂之后的供货黏度

如在滚涂或涂抹时形成气泡，则请添加浓度为 0,3 到 0,5 % (重量) 的 EFD 弛缓剂 300807。

#### 基底

经喷丸处理的钢、钢、铸铁、镀锌钢、铝

进行铝和镀锌基底的涂装时，我们建议进行附着试验。

#### 预处理

基底上不得有妨碍粘附的物质，例如油、油脂或表面活性剂。我们建议根据要求使用合适的化学(例如磷化、 铬化)或机械(例如喷丸)的预处理方法。

#### 使用建议

基底:                    钢 (例如 Bonterite 1000 )  
底漆:                    EFDEDUR-High-Solid-底漆            UR1992 或  
                              FREOPOX-High-Solid-底漆            ER1980  
面漆:                    EFDEDUR-系统 High-Solid 油漆    UR9191

# EFDEDUR

系统 HighSolid 漆  
UR9191

---

## 加工条件

要求 18 °C 到 24 °C

### 干燥

20 °C 时的空气干燥

粉尘干燥:	30 到 40	分钟后	(干燥度 1/ DIN EN ISO 9117-5)
有牢固把手:	24	小时后	(干燥度 4/ DIN EN ISO 9117-5)
干透:	2	周	(干燥度 4/ DIN EN ISO 1522)

烤炉干燥: 最高可达 80 °C (对象温度)

不同的干燥温度和干燥膜厚度会影响干燥时间。较低的温度和较高的膜厚度会延长干燥时间。

---

## 涂漆覆盖性

提前清洁后用其本身, 随时可行。

---

## 工作设备的清洁

EFD-稀释剂 400500

---

## 有关劳动及健康保护的提示

须注意用于在使用油漆时进行通风和排气的以及用于在加工时保护人身安全的预防措施. 有关危险物质、安全技术参数及对于健康/环保方面的建议的详细注意事项. 可参照相关数据页。

---

## 特殊提示

### 试验条件

\* 按 DIN 53211 的供货黏度说明:

DIN 53211 已于 1996 年 10 月废除. 事先咨询时, 可以提供按 DIN EN ISO 2431 的数值。

关于经济性和干燥的说明取决于色调。

给出的数据涉及到 UR9191GW2237, 信号红

所有结论都建立在 20/65 DIN 50014 标准的正常气候基础上。

计算实际消耗量时必须在理论

数值的基础上考虑附加值, 考虑 DIN 53220 标准及来自实际经验的注意事项。

以上数据以我公司的产品认知和经验为基础. 由于我们无法直接控制基材, 前处理, 喷涂工艺等诸多因素, 在质量未经使用方确认之前, 我公司不做任何保证, 如需更多相关信息, 请与我们联系。

当前数据页中的数据均为参考值, 并非规范。