

EFDEDUR

Lackfarbe UR1040

- Lösemittelhaltiger 2K-Polyurethan-Decklack
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Für Industrielackierungen, z.B. Maschinenbau
- Gute Verarbeitungseigenschaften

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz		
	Farbton	nach RAL 840 HR andere Farbtöne auf Anfrage		
	Glanzgrad mit HU0001, Außen-Anwendung DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	UR1040G = UR1040H = UR1040M = UR1040Z =	hochglänzend seidenglänzend matt Zwischenglanz	70 bis 80 Winkel 20° 40 bis 60 Winkel 60° 40 bis 60 Winkel 85° je nach Kundenvorgabe
	Glanzgrad mit HU0032, Innen-Anwendung DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	UR1040G = UR1040H = UR1040M = UR1040Z =	hochglänzend seidenglänzend matt Zwischenglanz	80 bis 90 Winkel 20° 60 bis 80 Winkel 60° 50 bis 70 Winkel 85° je nach Kundenvorgabe
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	90 bis 120 Sek. / 4 mm Auslaufbecher		
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	UR1040G = UR1040H = UR1040M = UR1040Z =	hochglänzend seidenglänzend matt Zwischenglanz	4 : 1 5 : 1 10 : 1 je nach Glanzgradeinstellung
	Härter Basis	Außen-Anwendung Innen-Anwendung	= EFDEDUR-Härter = EFDEDUR-Härter Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“	HU0001 HU0032
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 6 Std. / 20 °C		
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400018, 400320 oder 400500		
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,1 g / ml + / - 0,15		
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	62 % + / - 2		
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	420 ml / kg + / - 20		
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	110 bis 120 g / m ² Trockenfilmdicke 50 µm siehe „Spezielle Hinweise“		

Lagerbeständigkeit

Im Originalgebinde mindestens 24 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. 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.

Verarbeitung und Anwendung

Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 18 bis 22 Sek.
Düse: 1,4 mm Spritzdruck: 3 bis 4 bar

Rollen/ Streichen: in Lieferform nach Härterzugabe

Bei evtl. Blasenbildung beim Rollen oder Streichen 0,5 bis 1,0 Gew.% EFD-Entspannungsmittel 300807 zugeben.

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle, Kunststoffe: z.B. PA, ABS, GFK

Vorbehandlung

Der Untergrund muß frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

Aufbauvorschlag 1

Untergrund: Stahl
Grundierung: FREOPOX-Grundierung ER1912
Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1040

Aufbauvorschlag 2 – als Einschichtlack (nicht im Außenbereich)

Untergrund: Stahl, eisenphosphatiert
Decklack: EFDEDUR-Lackfarbe UR1040

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 40 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)
Griffest: nach 9 Std. (Trockengrad 4/ DIN EN ISO 9117-5)
Durchgetrocknet: nach 14 Tagen (Pendeldämpfung/ DIN EN ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Spezielle Hinweise

Information zu Härter- und Verdüner-Typen

Die auf Seite 1 angegebenen Härter- und Verdünnungstypen sind als Standardkomponenten für dieses Lacksystem festgelegt worden. Die Standardhärter sind auf den Auftragspapieren und den Gebinde-Etiketten aufgeführt.

Darüber hinaus gibt es weitere Härter- und Verdünnungen die, falls die Umsetzung mit den Standard-Komponenten nicht den gewünschten Anforderungen entsprechen, als Alternative zur Verfügung stehen. Diese Produkte sind auf die Belange unserer Kunden zugeschnitten, wie z.B. schnellere oder langsamere Trocknung.

Härter nehmen Einfluss auf den Glanzgrad (siehe Seite 1).

Beständigkeit

EFDEDUR-Härter HU0001

Außen-Anwendung, gute Licht- und Wetterechtheit und Innen-Anwendung bei höherer Anforderung an die Lichtbeständigkeit bei hellen Farbtönen.

EFDEDUR-Härter HU0032

Innen-Anwendung, gute mechanische und chemische Beständigkeit.

Prüfbedingungen

* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit und Trocknung sind farbtönabhängig.

Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR1040GRA910, reinweiß, hochglänzend und Härtung mit HU0001.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

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.