



UR1942M_HU0010

EFDEDUR-Eisenglimmerfarbe

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	lösemittelhaltige 2K-Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Bau und Sanitär
Licht- und Wetterbeständigkeit	gut
Untergrund	Aluminium, Verzinkter Stahl

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz	
Farbton	alle gängigen Farbtöne	
Glanz visuell	matt	
Viskosität	1100-1300 mPa*s, Spindel 3, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
Dichte	1,41-1,61 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	68-72 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	300-340 ml/kg nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1942MDB702.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 9 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

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. Phosphatisieren).	
Aufbauvorschlag	Untergrund	Auf feuerverzinktem Stahlblech
	Grundierung	ER1912M Mischungsverhältnis 5:1 HE0052 Trockenfilmdicke 70-80 µm
	Decklack	UR1942M Mischungsverhältnis 10:1 HU0010 Trockenfilmdicke 40-60 µm



UR1942M_HU0010

EFDEDUR-Eisenglimmerfarbe

Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufröhren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).	
Härter	HU0010	
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 10:1	
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400320	
Verarbeitungsbedingungen	von 10 °C bis 25 °C	
Verarbeitungszeit	max. 8 Std. / 20 °C Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.	
Spritzen-Airless	nach Härterzugabe einstellen auf 100-120 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 0,23 mm Materialdruck 100-120 bar	DIN53211
Spritzen-Hochdruck	nach Härterzugabe einstellen auf 60-100 Sek. / 4 mm Auslaufbecher Düse 1,7-2,0 mm Spritzdruck 3-4 bar	DIN 53211
Rollen/Streichen	in Lieferviskosität nach Härterzugabe	
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 115-135 g/m ² Schichtdicke 40 µm nach Härterzugabe	theoretisch
Ofentrocknung	bis 60 °C möglich (Objekttemperatur)	
Lufttrocknung	20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit	
Staubtrocknung	nach 30 Minuten (Trockengrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Grifffest	nach 3 Stunde/n (Trockengrad 4)	DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 20 Tag/en (Pendeldämpfung)	DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400500	

Hinweise

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	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.