



## UR1055G\_HU0061 EFDEDUR-Farba

### 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 światło i warunki atmosferyczne</b>	bardzo dobry
<b>Podłoże</b>	PMM (polimetakrylan metylu), PCW polichlorek winylu, metale nieżelazne, stal

### Właściwości produktu

<b>Baza</b>	Żywica akrylowa		
<b>Kolor</b>	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie		
<b>Stopień połysku</b>	wysoki połysk	70-85 GU, kąt 20°	DIN EN ISO 2813
<b>Lepkość</b>	Czas wypływu 45-55 sek., 4 mm kubek wypływowy		DIN 53211
<b>Gęstość</b>	1,10-1,2 g/ml po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
<b>Części stałe</b>	54,0-60,0 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
<b>Części stałe objętościowo</b>	41,0-46,0 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
<b>Produkt referencyjny</b>	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1055GRA903.		
<b>Magazynowanie</b>	w oryginalnym opakowaniu 24 miesiące 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	stal	
	Podkład	ER1912M Proporcje mieszania 5:1 HE0052 Grubość suchej powłoki 70 µm	
	lakier nawierzchniowy	UR1055G stosunek mieszania 5:1 HU0061 grubość suchej powłoki 50 µm	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 30 sie 2024

Wydrukowano dnia: 3 wrz 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510  
[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## UR1055G\_HU0061 EFDEDUR-Farba

<b>Wskazówka przed zastosowaniem</b>	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
<b>Utwardzacz</b>	HU0061	
<b>Stosunek mieszania</b>	Części wagowe 5:1 Części głośności 3,8:1	
<b>Rozcieńczalnik</b>	Rozcieńczalnik EFD 400320	
<b>Warunki nakładania farby</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Czas przetwarzania</b>	max. 6 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
<b>Natrysk - Airless</b>	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza Dysza 0,33 mm Kąt 40° Ciśnienie materiału 150 bar	
<b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>	po dodaniu utwardzacza ustawiony na 20-25 s / 4 mm	DIN 53211
	kubek wypływowy Dysza 1,8 mm Ciśnienie natrysku 3-4 bar	
<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 pienienie 300807.
<b>Wydajność teoretyczna</b>	bez strat nanoszenia 125-140 g/m <sup>2</sup> grubość warstwy 50 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
<b>Suszenie piecowe</b>	możliwe do 100 °C (temperatury obiektu)	
<b>Suszenie na powietrzu</b>	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
<b>Suszenie pyłowe</b>	po 30 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Suchość dotykowa</b>	po 4 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Pełne utwardzenie</b>	po 10 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
<b>Czyszczenie narzędzi roboczych</b>	Rozcieńczalnik EFD 400500	

### 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.

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 2/3 | Wersja 0

Data aktualizacji: 30 sie 2024

Wydrukowano dnia: 3 wrz 2024

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6  
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland  
+49 77071510

[www.freilacke.de](http://www.freilacke.de) | [info@freilacke.de](mailto:info@freilacke.de)



## UR1055G\_HU0061 EFDEDUR-Farba

### Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie startowego 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.