

# EFDEDUR

UHS-Singlelayer  
UR1427DL1522

- Lösemittelhaltiger Ultra HighSolid Einschichtlack
- Sehr hohe Korrosionsbeständigkeit
- Sehr gute Licht- und Witterechtheit
- Anwendung für hochwertige Industrie-Lackierungen z.B. Land- und Baumaschinen-Branche sowie Nutzfahrzeuge

<b>Technische / Physikalische Daten</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
	<b>Farbton</b>	Nach RAL 840 HR, Liebherr grau andere Farbtöne auf Anfrage	
	<b>Glanzgrad</b> DIN 67530 und DIN EN ISO 2813	seidenmatt 25 bis 35	Winkel 60°
	<b>Lieferviskosität</b> ohne Härterzugabe DIN 53211*	35 – 55 Sek./ 4mm Auslaufbecher	
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	4,75 : 1	
	<b>Mischungsverhältnis</b> Volumenteile	3 : 1	
	<b>Härter</b> Basis	EFDEDUR-Härter Polyisocyanat	HU0146
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	2 Std. / 20 °C	
	<b>Verdünnung</b>	efd-Verdünnung	400474
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,5 g / ml	+ / - 0,1
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	76 %	+ / - 2
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	400 ml / kg	+ / - 20
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	295 bis 305 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 120 µm	

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 12 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-Airless: in Lieferform nach Härterzugabe

Spritzen-Airmix: in Lieferform nach Härterzugabe

Spritzen-Hochdruck: in Lieferform nach Härterzugabe

### Untergründe

Stahl gestrahlt, Stahl eisenphosphatiert, Stahl blank, Stahl zinkphosphatiert

### 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

Untergrund: eisenphosphatierter Stahl

Singlelayer: EFDEDUR-UHS-Singlelayer UR1427DL1522

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Staubtrocken: nach 90 Min. (Trockengrad 1/ DIN EN ISO 9117-5)

### Überlackierbarkeit

Jederzeit mit gleicher Qualität nach vorheriger Reinigung und Anschleifen möglich

### 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

### 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.

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.