



## UR1991H\_HU0090

### EFDEDUR-HighSolid-Farba

#### Opis produktu

<b>Technologia produktowa</b>	powłoka o wysokiej zawartości części stałych
<b>Zastosowanie branża</b>	np. w branży budowy maszyn i urządzeń
<b>Stateczność</b>	dobry
<b>Podłoże</b>	stal, stal szlachetna, Stal po obróbce strumieniowo-ciernej

#### Właściwości produktu

<b>Baza</b>	Żywica akrylowa		
<b>Kolor</b>	zgodnie z RAL 841 GL inne kolory na zapytanie		
<b>Stopień połysku</b>	półmat	35-55 GU, Kąt 60°	DIN EN ISO 2813
<b>Lepkość</b>	Czas wypływu 35-55 sek., 4 mm kubek wypływowy		DIN 53211
<b>Gęstość</b>	1,25-1,50 g/ml po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
<b>Części stałe</b>	66,0-71,0 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
<b>Części stałe objętościowo</b>	50,0-53,0 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
<b>Produkt referencyjny</b>	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1991HRA735.		
<b>Magazynowanie</b>	w oryginalnym opakowaniu 12 miesięcy 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.		



## UR1991H\_HU0090

### EFDEDUR-HighSolid-Farba

#### 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	ER1936H Proporcje mieszania 6:1 HE0051 Grubość suchej powłoki 70-90 µm
	lakier nawierzchniowy	UR1991H stosunek mieszania 10:1 HU0090 grubość suchej powłoki 40 µm
<b>Wskazówka przed zastosowaniem</b>	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
<b>Utwardzacz</b>	HU0090	
<b>Stosunek mieszania</b>	Części wagowe 10:1	
<b>Rozcieńczalnik</b>	Rozcieńczalnik EFD 400450 Rozcieńczalnik EFD 400320	
<b>Warunki nakładania farby</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Czas przetwarzania</b>	max. 5 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 - Airmix</b>	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza dysza 0,33 mm kąt 40° nacisk materiału 80-120 bar nacisk rozpylacza 3,0 bar	
<b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>	po dodaniu utwardzacza ustawiony na 25-35 s / 4 mm kubek wypływowy Dysza 1,5-1,8 mm Ciśnienie natrysku 5 bar	DIN 53211
<b>Malowanie pędzlem</b>	malowanie pędzlem	w lepkości dostarczonej Jeśli podczas nakładania wałkiem lub pędzlem zaobserwowane będzie tworzenie się pęcherzyków powietrza, należy dodać 0,3 do 0,5 % wagowych EFD-Środek redukujący pienienie 300807.
<b>Elektrostatycznie</b>	możliwy, charakterystyczny dla urządzenia	
<b>Wydajność teoretyczna</b>	bez strat nanoszenia 100-115 g/m <sup>2</sup> grubość warstwy 40 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie

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: 13 wrz 2024

Wydrukowano dnia: 13 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)



## UR1991H\_HU0090

### EFDEDUR-HighSolid-Farba

<b>Suszenie na powietrzu</b>	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
<b>Suszenie piecowe</b>	możliwe do 80 °C (temperatury obiektu)	
<b>Suszenie pyłowe</b>	po 40 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Suchość dotykowa</b>	po 24 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Pełne utwardzenie</b>	po 14 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
<b>Czyszczenie narzędzi roboczych</b>	z rozcieńczalnikiem EFD 400500 w czasie przeróbki.	

### Dalsza obróbka lakierowanych elementów

<b>Malowanie</b>	możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni.
------------------	--

### 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.
<b>Warunki badania</b>	<p>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.</p> <p>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.</p>