



## UR1025V\_HU0010

### EFDEDUR-HighSolid-Lak boja

#### Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata
Upotreba	za unutrašnju i vanjsku primjenu
Otpornost na blokade	dobro
Otpornost na svjetlost i vremenske uvjete	dobro
Podlaga	čelik, pocinčani čelik

#### Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola	
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit	
Stupanj sjaja	svilenkasto sjajna 60-75 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozitet	Vrijeme protoka 45-55 sek., 4 mm protočna čašica	DIN 53211
Gustoća	1,5-1,6 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Suha tvar	74-76 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvrdih djelica	57-58 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1025VK2687.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije.	
	Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	

#### Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.		
Prijedlog postavljanja	Podlaga	Na cink fosfatiranom čeličnom limu	
	Završna boja	UR1025V Omjer miješanja 10:0,8 HU0010 Debljina suhog filma 40 µm	
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.		
Učvršćivač	HU0010		



## UR1025V\_HU0010

### EFDEDUR-HighSolid-Lak boja

<b>Omjer mješanja</b>	Dijelovi po težini 10:0,8 Dijelovi svezaka 8:1	
<b>Razrjeđivač</b>	EFD razrjeđivač 400320 EFD razrjeđivač 400500	
<b>Radna temperatura</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Upotrebljivost</b>	maks. 2 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
<b>Prskanje - airless</b>	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača	
<b>Prskanje - visoki pritisak</b>	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača mlaznica 1,7 mm tlak ubrizgavanja 3-4 bar	
<b>Potrošnja</b>	bez gubitka nanošenja 100-120 g/m <sup>2</sup> debljina sloja 40 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
<b>Zračno sušenje</b>	20 °C, 50 % relativna vlaga	
<b>Sušenje u peći</b>	do 80 °C moguće (temperature objekta)	
<b>Prašno suho</b>	nakon 30 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trvrdo na dodir</b>	nakon 4 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Potupno suho</b>	nakon 14 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čišćenje radnih uređaja</b>	EFD razrjeđivač 400500	

#### Daljnja prerada lakiranih proizvoda

**Prefarbavanje** sa istom kvalitetom moguće tek nakon matiranje/suhosti.

#### Primjedbe

<b>EFD - Info</b>	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170.
<b>Zaštita rada i zdravlja</b>	Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.
<b>Uvjeti ispitivanja</b>	Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.  Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.