



UR1942M\_HU0010  
EFDEDUR-Lakier zawierający mikę żelazową

Opis produktu

|                                              |                                      |
|----------------------------------------------|--------------------------------------|
| Technologia produktowa                       | powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika  |
| Zastosowanie branża                          | np. w branży budowlanej i sanitarnej |
| Odporność na światło i warunki atmosferyczne | dobry                                |
| Podłoże                                      | aluminium, Stal galwanizowana        |

Właściwości produktu

|                           |                                                                                                                                                                                                                                                  |                 |  |
|---------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------|--|
| Baza                      | Żywica akrylowa                                                                                                                                                                                                                                  |                 |  |
| Kolor                     | Wszystkie powszechnie stosowane kolory                                                                                                                                                                                                           |                 |  |
| Błyszczec wizualnie       | matowy                                                                                                                                                                                                                                           |                 |  |
| Lepkość                   | 1100-1300 mPa*s, trzpień 3, 60 Llość obrotów                                                                                                                                                                                                     | DIN EN ISO 2555 |  |
| Gęstość                   | 1,41-1,61 g/ml po dodaniu utwardzacza                                                                                                                                                                                                            | teoretycznie    |  |
| Części stałe              | 68-72 % po dodaniu utwardzacza                                                                                                                                                                                                                   | teoretycznie    |  |
| Części stałe objętościowo | 300-340 ml/kg po dodaniu utwardzacza                                                                                                                                                                                                             | teoretycznie    |  |
| Produkt referencyjny      | Podane wartości odnoszą się do produktu UR1942MDB702.                                                                                                                                                                                            |                 |  |
| Magazynowanie             | w oryginalnym opakowaniu 9 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C.<br>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

|                           |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |                                                                              |
|---------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| Przygotowanie powierzchni | 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. |                                                                              |
| System                    | Podłoże                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | Na cynkowanej ogniowo blaszce stalowej                                       |
|                           | Podkład                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                               | ER1912M<br>Proporcje mieszania 5:1 HE0052<br>Grubość suchej powłoki 70-80 µm |
|                           | lakier nawierzchniowy                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 | UR1942M<br>stosunek mieszania 10:1 HU0010<br>grubość suchej powłoki 40-60 µm |



## UR1942M\_HU0010

## EFDEDUR-Lakier zawierający mikę żelazową

|                                       |                                                                                                                       |                   |
|---------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| <b>Wskazówka przed zastosowaniem</b>  | Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).                                                             |                   |
| <b>Utwardzacz</b>                     | HU0010                                                                                                                |                   |
| <b>Stosunek mieszania</b>             | Części wagowe 10:1                                                                                                    |                   |
| <b>Rozcieńczalnik</b>                 | Rozcieńczalnik EFD 400320                                                                                             |                   |
| <b>Warunki nakładania farby</b>       | od 10 °C do 25 °C                                                                                                     |                   |
| <b>Czas przetwarzania</b>             | max. 8 godzin / 20 °C<br>czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.    |                   |
| <b>Natrysk - Airless</b>              | po dodaniu utwardzacza ustawiony na 100-120 s / 4 mm kubek wypływowy<br>Dysza 0,23 mm<br>nacisk materiału 100-120 bar | DIN 53211         |
| <b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>    | po dodaniu utwardzacza ustawiony na 60-100 s / 4 mm kubek wypływowy<br>Dysza 1,7-2,0 mm<br>Ciśnienie natrysku 3-4 bar | DIN 53211         |
| <b>Malowanie pędzlem</b>              | w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza                                                                        |                   |
| <b>Wydajność teoretyczna</b>          | bez strat nanoszenia 115-135 g/m <sup>2</sup><br>grubość warstwy 40 µm po dodaniu utwardzacza                         | teoretycznie      |
| <b>Suszenie piecowe</b>               | możliwe do 60 °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 3 godzinach (stopień wysuszenia 4)                                                                                 | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Pełne utwardzenie</b>              | po 20 dzień/dni (tłumienie wahadła)                                                                                   | DIN EN ISO 1522   |
| <b>Czyszczenie narzędzi roboczych</b> | Rozcieńczalnik EFD 400500                                                                                             |                   |

## Wskazówki

|                                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                      |
|--------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <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>         | 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.<br><br>Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji. |