

**UR1973M_HU0296****EFDEDUR-HighSolid-Osnovi premaz****Opis proizvoda**

Tehnologija proizvoda	visoko čvrsti premaz
Primjena u industriji	na primjer u panozi Proizvodnja vozila
Mehanička otpornost	dobar fleksibilitet
Zaštita od korozije	vrlo dobro
Podlaga	Pjeskaren čelik, željezofosfatirani čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Poliesterska smola	
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit	
Vizualno zasjati	matirano	
Viskozitet	1300-2300 mPa*s, vreteno 4, 60 okretaja	DIN EN ISO 2555
Gustoća	1,35-1,45 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Suha tvar	69-73 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvdih djelica	53-55 %	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1973MRA102.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 24 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.	



UR1973M_HU0296

EFDEDUR-HighSolid-Osnovi premaz

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 pjeskarenom čeličnom limu
	Temeljni nanos	UR1973M Debljina suhog filma 70 µm
	Završna boja	UR1493 Debljina suhog filma 50 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.	
Učvršćivač	HU0296	
Omjer mješanja	Težinski udjeli prema potražnji, pošto ovisno od nijanse	
	Dijelovi svezaka 3:1	
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400500	
Temperature objekta	10-30 °C, najmanje +3 °C iznad temperature rosišta	
Radna temperatura	Temperatura prostora 18-24 °C	
Upotrebljivost	maks. 2 sati / 20 °C	
	Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
Prskanje - airless	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača	
Prskanje - airmix	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utvrdjivača	
Prskanje - visoki pritisak	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača	
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 170-185 g/m ²	teoretski
	debljina sloja 70 µm nakon dodavanja učvršćivača	
Prašno suho	nakon 60 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 10 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400500	

**UR1973M_HU0296****EFDEDUR-HighSolid-Osnovi premaz****Daljnja prerada lakiranih proizvoda****Prefarbavanje**Preporučena vremena
aplikacijeUR1973M u izgradnji sa UR1493
>15 min. <120 min.: lakiranje mokro-na-mokro>/=3 dana: Obrusiti osnovnu boju. Posle toga očistiti
obrušene površine tvari koje pogoršavaju prijanjanje (npr.
sa izopropanolom)**Primjedbe****EFD - Info**

Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 510.

Zaštita rada i zdravljaKod 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.**Uvjeti ispitivanja**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.