



## UR1409G\_HU0400 EFDEDUR-UHS-Decklack

### Produktbeschreibung

|                           |  |
|---------------------------|--|
| <b>Produkttechnologie</b> | lösemittelhaltige 2K-Beschichtung                  |
| <b>Anwendung Branche</b>  | z.B. Fahrzeugbau                                   |
| <b>Anwendung</b>          | für den Innen- und Außeneinsatz                    |
| <b>Verlauf</b>            | sehr gut   |
| <b>Untergrund</b>         | Stahl, Grauguss, Verzinkter Stahl, Stahl gestrahlt |

### Allgemeine Produkteigenschaften

|                           |   |                      |                 |
|---------------------------|---|----------------------|-----------------|
| <b>Bindemittelbasis</b>   | Acrylatharz   |                      |                 |
| <b>Farbton</b>            | nach RAL 841 GL<br>andere Farbtöne auf Anfrage  |                      |                 |
| <b>Glanzgrad</b>          | glänzend  | 70-90 GU, Winkel 20° | DIN EN ISO 2813 |
| <b>Viskosität</b>         | 1500-2500 mPa*s, Spindel 5, 60 Umdrehungen/Min.   |                      | DIN EN ISO 2555 |
| <b>Dichte</b>             | 1,50-1,70 g/ml nach Härterzugabe  |                      | theoretisch     |
| <b>Festkörper</b>         | 77-83 % nach Härterzugabe   |                      | theoretisch     |
| <b>Festkörpervolumen</b>  | 55-59 % nach Härterzugabe   |                      | theoretisch     |
| <b>Bezugsprodukt</b>      | Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1409GRG202.   |                      |                 |
| <b>Lagerbeständigkeit</b> | im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. 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. |                      |                 |

### Anwendung und Verarbeitung

|                        |  |  |  |
|------------------------|--|--|--|
| <b>Vorbehandlung</b>   | Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren). |  |  |
| <b>Aufbauvorschlag</b> | Untergrund   | Auf gestrahltem Stahlblech   |  |
|                        | Grundierung  | UR1937H<br>Mischungsverhältnis 9:1 HU0400<br>Trockenfilmdicke 70-90 µm   |  |
|                        | Decklack   | UR1409G<br>Mischungsverhältnis 4,5:1 HU0400<br>Trockenfilmdicke 60-80 µm |  |

Unsere Technischen Datenblätter sollen nach dem aktuellen Kenntnisstand beraten. Diese Hinweise befreien Sie jedoch nicht von einer eigenen Prüfung unserer Produkte in Hinblick auf ihre Eignung für die beabsichtigten Verfahren und Anwendungen. Der Verkauf unserer Produkte erfolgt nach Maßgabe unserer Geschäfts-, Lieferungs und Zahlungsbedingungen.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Seite 1/3 | Version 0

Überarbeitet am: 14.10.2024

Druckdatum: 15.10.2024

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)



## UR1409G\_HU0400 EFDEDUR-UHS-Decklack

|                                    |  |                   |
|------------------------------------|--|-------------------|
| <b>Hinweis vor Verwendung</b>      | Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).                  |                   |
| <b>Härter</b>                      | HU0400   |                   |
| <b>Mischungsverhältnis</b>         | Gewichtsteile 4,5:1<br>Volumenteile 2,5:1  |                   |
| <b>Verdünnung</b>                  | EFD-Verdünnung 400500  |                   |
| <b>Verarbeitungsbedingungen</b>    | von 18 °C bis 25 °C  |                   |
| <b>Verarbeitungszeit</b>           | max. 2 Std. / 20 °C<br>Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen. |                   |
| <b>Spritzen-Airmix</b>             | in Lieferviskosität<br>Düse 0,33 mm Winkel 40°<br>Materialdruck 130-160 bar<br>Zerstäuberdruck 3-4 bar           |                   |
| <b>Spritzen-Hochdruck</b>          | in Lieferviskosität nach Härterzugabe<br>Düse 1,3-1,5 mm<br>Spritzdruck 5 bar                                    |                   |
| <b>Elektrostatisch</b>             | möglich, anlagenspezifisch   |                   |
| <b>Auftragsmenge</b>               | ohne Applikationsverlust 170-180 g/m <sup>2</sup><br>Schichtdicke 70 µm nach Härterzugabe                        | theoretisch       |
| <b>Lufttrocknung</b>               | 20 °C, 50 % relative Luftfeuchtigkeit  |                   |
| <b>Ofentrocknung</b>               | bis 80 °C möglich (Objekttemperatur)   |                   |
| <b>Staubtrocknung</b>              | nach 40 Minuten (Trockengrad 1)  | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Griffest</b>                    | nach 6 Stunde/n (Trockengrad 4)  | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Durchtrocknung</b>              | nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)  | DIN EN ISO 1522   |
| <b>Reinigung der Arbeitsgeräte</b> | EFD-Verdünnung 400500  |                   |

### Weiterverarbeitung beschichteter Teile

|                       |   |
|-----------------------|---|
| <b>Überlackierung</b> | mit gleicher Qualität möglich, frühestens nach mattem Abtrocknen. |
|-----------------------|---|

### Hinweise

|                                       |   |
|---------------------------------------|---|
| <b>EFD-Info</b>                       | Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170 entnommen werden.  |
| <b>Arbeits- und Gesundheitsschutz</b> | Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden. |



## UR1409G\_HU0400 EFDEDUR-UHS-Decklack

### Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. 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.