



UR1422Z_HU0145

EFDEDUR-UHS-Singlelayer

Opis produktu

Technologia produktowa	Powlekanie Ultra-High-Solid
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Odporność na światło i warunki atmosferyczne	bardzo dobry
Ochrona antykorozyjna	bardzo dobry
Podłoże	Stal, Stal po obróbce strumieniowo-ciernej, stal fosforowana cynkowo, stal fosforowana żelazowo

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa		
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie		
Stopień połysku	półpołysk	65-75 GU, Kąt 60°	DIN EN ISO 2813
Lepkość	700-1300 mPa*s, trzpień 4, 60	Lłość obrotów	DIN EN ISO 2555
Gęstość	1,5-1,7 g/ml po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe	78-82 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe objętościowo	60-63 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1422ZS2615.		
Magazynowanie	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.		

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	Stal śrutowana - klasa Sa 2,5	
	lakier nawierzchniowy	UR1422Z stosunek mieszania 7:1 HU0145 grubość suchej powłoki 80 µm	

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 1/2 | Wersja 0

Data aktualizacji: 2026-01-08

Wydrukowano dnia: 2026-01-08

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1422Z_HU0145

EFDEDUR-UHS-Singlelayer

Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HU0145	
Stosunek mieszania	Części wagowe 7:1 Części objętościowe na zapytanie - wartość zależna od koloru	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400500 Rozcieńczalnik EFD 400474	
Warunki nakładania farby	od 10 °C do 25 °C	
Czas przetwarzania	max. 1,5 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airless	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
Natrysk - Airmix	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
Natrysk - wysokie ciśnienie	w lepkości dostawy po dodaniu utwardzacza	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 200-215 g/m ² grubość warstwy 80 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Suszenie piecowe	do 80 °C możliwe	
Suszenie pyłowe	po 45 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 5 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 14 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	Rozcieńczalnik EFD 400500	

Dalsza obróbka lakierowanych elementów

Malowanie	możliwe po zmieleniu. Następnie należy oczyścić oszlifowaną powierzchnię z pyłów zakłócających przyczepność.
------------------	--

Wskazówki

Praca i ochrona zdrowia	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.
Warunki badania	Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego 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. Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.

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 2/2 | Wersja 0

Data aktualizacji: 2026-01-08

Wydrukowano dnia: 2026-01-08

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de