

EFDEDUR

Финишное покрытие с ультравысоким содержанием сухого остатка UR1409G

- Финишное покрытие с ультравысоким содержанием сухого остатка на основе растворителей
- Хорошая растекаемость
- Хорошие рабочие свойства
- Применяется при окрашивании промышленной и строительной техники

Технические/Физические данные	Связующее	полиакриловая смола, отверждаемая изоцианатом	
	Цвет	В соответствии с RAL 841 GL	
	Степень блеска DIN 67530 и DIN EN ISO 2813	высокоглянцевый 70-90, угол 20° (>90, угол 60°)	
	Исходная вязкость без отвердителя	1500-1900мПа*с / шпindelь 5	
	Отношение с отвердителем в смеси (по весу)	4,5 : 1	
	Отношение с отвердителем в смеси (по объёму частей)	2,5 : 1	
	Отвердитель	EFDEDUR-HighSolid-Hardener HU0400	
	Основа	Полиизоцианат	
	Жизнеспособность смеси после добавления отвердителя	макс 2ч / 20°C увеличение температуры снижает время жизнеспособности смеси	
	Растворитель	EFD – Thinner	400500
	Плотность после добавления отвердителя расчетная	1,6 г/мл	+/-0,1
	Сухой остаток после добавления отвердителя расчетный	80%	+/-2
	Сухой остаток по объёму после добавления отвердителя расчетный	405мл/кг	+/-10
	Расход рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	170-180 г / м ² при толщине сухой плёнки 70мкм см. «Примечания»	
Укрывистость рассчитаны после добавления отвердителя в первоначальной вязкости без потерь при нанесении	5,0-6,0 м ² /кг при толщине сухой плёнки 70мкм см. «Примечания»		

EFDEDUR

Финишное покрытие с ультравысоким содержанием сухого остатка
UR1409G

FreiLacke

Технический паспорт

Срок хранения	Приблизительно 12 месяцев в оригинальной упаковке при температуре окружающей среды от 5 до 25°C и при условии, что упаковка плотно закрыта. Материал в вскрытой упаковке должен быть использован в максимально короткие сроки. Минимальный срок хранения, обеспечивающий стабильность материала, указан на этикетке для каждой партии продукта. Период хранения после указанной даты не обязательно означает, что материал непригоден к использованию. В этом случае проводится проверка качества важных показателей материала.	
Процесс и нанесение	Нанесение Перед добавлением отвердителя UR1409 следует тщательно перемешать с помощью высокоскоростного смесителя. Все компоненты должны быть тщательно перемешаны до однородного раствора (например, с помощью высокоскоростного смесителя) комбинированное распыление: в первоначальной вязкости после добавления отвердителя, сопло 0,33мм (0,13 дюйма), угол 40°, давление материала 130-160 бар, воздуха 3-4 бар метод воздушного распыления: после добавления отвердителя, довести до вязкости 30-35", сопло 1,3-1,5мм, давление 5 бар электростатическое распыление: в первоначальной вязкости после добавления отвердителя	
Окрашиваемая поверхность Сталь, нержавеющая сталь, алюминий, оцинкованная сталь		
Подготовка поверхности Подложка не должна содержать материалов, препятствующих адгезии, например масла, жира, пыли и поверхностно-активных веществ. В соответствии с требованиями, мы рекомендуем применять соответствующую химическую обработку (например, фосфатирование, хроматирование) и/или механическую (например, дробеструйная обработка) предварительную обработку.		
Предложение по системе нанесения покрытий		
Субстрат:	сталь, прошедшая дробеструйную обработку	
Грунт:	EFDEDUR - UHS Primer	UR1937
Финальный слой:	EFDEDUR-UHS- Topcoat	UR1409G
Температура при нанесении оптимально 18-24°C		
Сушка	Воздушная сушка при 20°C сухой от пыли:	
Воздушная сушка при 20°C		
сухой от пыли:	40 мин	(степень высыхания 1 / DIN EN ISO 9117-5)
сухой на отлип:	6 часов	(степень высыхания 4 / DIN EN ISO 9117-5)
полностью сухое покрытие:	10 дней	(контроль твердости покрытия по числу колебаний маятника типа Кёнига, ISO 1522)
сухой для транспортировки:	72 часа	толщина покрытия грунт + финишный слой(80-90мкм)
сушка в печи	до 80°C возможно (температура изделия)	
В случае ускоренной сушки высокой температуры процесс отверждения ускоряется.		
Перекрашивание На идентичное покрытие, в любое время, после предварительной подготовки поверхности.		

EFDEDUR

Финишное покрытие с ультравысоким содержанием сухого остатка
UR1409G

FreiLacke

Технический паспорт

Растворитель для очистки оборудования

EFD-Thinner 400500

Советы по вопросам охраны труда и здоровья

При обращении с лакокрасочными материалами, на рабочем месте должны быть соблюдены стандартные меры предосторожности, личной защиты и вентилирования. Подробная информация об опасных грузах, данные по технике безопасности и рекомендации, касающиеся охраны здоровья и окружающей среды, содержатся в соответствующем паспорте безопасности.

Примечания

Условия тестирования

Данные об экономичности и условиям сушки зависят от оттенка .
Указанные данные относятся к UR1409GRG202, отвердитель HU0400.

Представленные данные базируются на Normklima 20/65 DIN 50014.

Для расчета практических потерь при использовании материалов, необходимо учитывать возможные дополнения. Показаниями к этому являются практический опыт и советы, приведенные в DIN 53220.

Вся информация основана на наших знаниях и опыте работы с продуктом. Мы не имеем прямого влияния на нанесение. Для получения дополнительной информации и помощи, пожалуйста, не стесняйтесь обращаться к нам.

Информация, упомянутая здесь, несет рекомендательный характер и не приводится в качестве спецификации.

10 января 2019 Версия документа 4.

Наши технические паспорта должны консультировать вас согласно нашим последним знаниям и разработкам. Эта информация не запрещает проведение собственных испытаний наших продуктов с применением собственных параметров и процедур. Продажа нашей продукции возможна лишь при соблюдении условий ведения бизнеса и доставки материалов
FreiLacke GmbH & Co.

DIN EN ISO 9001
ISO TS 16949
EMAS

Emil Frei GmbH & Co
Lackfabrik Döggingen
Am Bahnhof 6
D- 78195 Bräunlingen
Phone: +49 (0)7707 151-0
info@freilacke.de
www.freilacke.com