

**UR1991G\_HU0090****EFDEDUR-HighSolid-Lakierna barva****Opis izdelka**

|                              |  |
|------------------------------|--|
| <b>Tehnologija proizvoda</b> | visoko trdna prevleka                    |
| <b>Uporaba v industriji</b>  | npr. v panogi Izdelava strojev in naprav |
| <b>Stabilnost</b>            | dobro                                    |
| <b>Podlaga</b>               | jeklo, nerjaveče jeklo, Jeklo peskano    |

**Splošne lastnosti izdelka**

|                                    |   |                   |                      |
|------------------------------------|---|-------------------|----------------------|
| <b>Osnova vezivnega sredstva</b>   | Akrilna smola   |                   |                      |
| <b>Barvni ton</b>                  | po RAL 841 GL<br>druge barve na zahtevo   |                   |                      |
| <b>Stopnja sijaja</b>              | visoko sijajna  | 75-90 GU, kot 20° | DIN EN ISO 2813      |
| <b>Viskoznost</b>                  | Čas pretoka 35-55 sek., 4 mm pretočna posoda  |                   | DIN 53211            |
| <b>Gostota</b>                     | 1,25-1,40 g/ml po dodatku trdilca   |                   | teoretična določitev |
| <b>Suha snov</b>                   | 67,5-71,0 % po dodatku trdilca  |                   | teoretična določitev |
| <b>Volumen trdnih delcev</b>       | 53,0-55,0 % po dodatku trdilca  |                   | teoretična določitev |
| <b>Referenčni izdelek</b>          | Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek UR1991GRG732.   |                   |                      |
| <b>Obstojnost pri skladiščenju</b> | v originalni embalaži najmanj 12 mesecev pri temperaturi 5 do 25 °C. Odprte posode je potrebno uporabiti čim prej.  |                   |                      |
|                                    | Datum minimalne obstojnosti vsake sarže je naveden na etiketi izdelka. Material po preteku tega roka ni nujno neuporaben. Vsekakor pa je za vsak posamezen primer uporabe takšne barve potrebno preveriti ustreznost kakovosti predpisanim zatevam. |                   |                      |



## UR1991G\_HU0090

### EFDEDUR-HighSolid-Lakierna barva

#### Uporaba in predelovanje

|                                   |  |  |
|-----------------------------------|--|--|
| <b>Predhodna obdelava</b>         | Podlaga ne sme vsebovati snovi, ki ovirajo oprijem, kot so olje, maščoba, rja, vodni kamen, ostanki mlina, vosek in ostanki ločilnega sredstva. Priporočamo uporabo ustreznih mehanskih postopkov predobdelave (npr. peskanje, mletje) ali kemičnih postopkov predobdelave (npr. fosfatiranje) v skladu z zahtevami. |  |
| <b>Predlog zaščitnega sistema</b> | Podlaga  | jeklo  |
|                                   | Temeljni nanos   | ER1936H<br>Razmerje mešanja 6:1 HE0051<br>Debelina suhega filma 70-90 µm   |
|                                   | Pokrivna barva   | UR1991G<br>Razmerje mešanja 5:1 HU0090<br>Debelina suhega filma 40 µm  |
| <b>Opomba pred uporabo</b>        | Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).  |  |
| <b>Trdilec</b>                    | HU0090   |  |
| <b>Mešalno razmerje</b>           | Deli po masi 5:1   |  |
| <b>Redčilo</b>                    | Razredčenje EFD 400450<br>Razredčenje EFD 400320   |  |
| <b>Delovna temperatura</b>        | od 10 °C do 25 °C  |  |
| <b>Uporabnost</b>                 | maks. 5 ur / 20 °C<br>Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.   |  |
| <b>Brizganje - airless</b>        | v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca<br>Šoba 0,33 mm Kot 40°<br>Tlak materiala 150 bar   |  |
| <b>Brizganje - airmix</b>         | v dobavni viskoznosti po dodatku trdilca<br>Šoba 0,33 mm kot 40°<br>Pritisk materijala 80-120 bar<br>Pritisk razprševanja 3,0 bar  |  |
| <b>Brizganje - visoki pritisk</b> | Po dodatku trdilca nastaviti na 25-35 sek. / [ Variable 2] mm DIN 53211<br>iztočne čašice<br>Premer šobe 1,5-1,8 mm<br>Pritisk brizganja 5 bar   |  |
| <b>Valjčkanje/mazanje</b>         | valjčkanje/mazanje   | v dobavni viskoznosti<br>Pri pojavljanju mehurjev pri aplikaciji z valjčkom ali premazovanju s čopičem dodati 0,3 do 0,5 utežnega % EFD sredstva za sproščanje 300807. |
| <b>Elektrostatsko</b>             | možno, napravi prilagojeno   |  |
| <b>Poraba</b>                     | brez izgube pri nanosu 90-115 g/m <sup>2</sup><br>debelina sloja 40 µm po dodatku trdilca  | teoretična določitev   |
| <b>Sušenje v peči</b>             | do 80 možno (temperature objekta)  |  |

**UR1991G\_HU0090****EFDEDUR-HighSolid-Lakierna barva**

|                                 |   |                   |
|---------------------------------|---|-------------------|
| <b>Zračno sušenje</b>           | 20 °C, 50 % relativna vlaga                 |                   |
| <b>Prašno suho</b>              | po 40 minutah (stopnja suhosti 1)           | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Trdno na oprijem</b>         | po 24 urah (stopnja suhosti 4)              | DIN EN ISO 9117-5 |
| <b>Popolnoma suho</b>           | po 14 dan/s (dušenje nihala)                | DIN EN ISO 1522   |
| <b>Čiščenje delovnih naprav</b> | z razredčenjem EFD 400500 v času predelave. |                   |

**Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov**

**Prebarvanje** z isto kvalitete možno šele po matiranju/zasušenju.

**Opombe**

**EFD - Info** Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170.

**Zaščita dela in zdravja** Pri uporabi materialov za oslojevanje upoštevati običajne varnostne ukrepe kot tudi ukrepe za osebno varstvo. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

**Pogoji preskušanja** Navedbe veljajo glede na klimatski standard 23/50 DIN EN 23270. Navedbe slonijo na našem poznavanju izdelka in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo Vam na voljo.

Podatki v tem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.