



UR1911M_HU0032

EFDEDUR-Polnilo

Opis izdelka

Tehnologija proizvoda	2K premaz na osnovi topil
Sušenje	hitro
Možnost brušenja	dobro
Podlaga	PUR (poliuretan-pena), Jeklo

Splošne lastnosti izdelka

Osnova vezivnega sredstva	Akrilna smola		
Barvni ton	po RAL 840 HR druge barve na zahtevo		
Stopnja sijaja	motna	5-15 GU, Kot 85°	DIN EN ISO 2813
Viskoznost	1000-2000 mPa*s, vreteno 4, 60 obratov		DIN EN ISO 2555
Gostota	1,3-1,5 g/ml po dodatku trdilca		teoretična določitev
Suha snov	64-68 % po dodatku trdilca		teoretična določitev
Volumen trdnih delcev	315-335 ml/kg po dodatku trdilca		teoretična določitev
Referenčni izdelek	Navedene vrednosti se nanašajo na izdelek UR1911MRU910.		
Obstojnost pri skladiščenju	v originalni embalaži najmanj 18 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.		

Uporaba in predelovanje

Predhodna obdelava	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.		
Predlog zaščitnega sistema	Podlaga	Jeklo	
	Temeljni nanos	UR1911M	
		Razmerje mešanja 10:1	
		Debelina suhega filma 40-60 µm	
	Zaključni lak	UR1040	
		Debelina sloja 40-60 µm	
Opomba pred uporabo	Pred uporabo dobro premešajte ali homogeno zmešajte sestavine (npr. s hitrim mešalnikom).		



UR1911M_HU0032

EFDEDUR-Polnilo

Trdilec	HU0032
Mešalno razmerje	Deli po masi 10:1
Redčilo	Razredčenje EFD 400018
Delovna temperatura	Temperatura prostora 18-24 °C
Uporabnost	maks. 4 ur / 20 °C Uporabni čas se lahko pri povišanih temperaturah in/ali pod pritiskom skrajša.
Brizganje - airless	Po dodatku trdilca nastaviti na 50-60 sek. / 4 mm iztočne čašice Premer šobe 0,33 mm Pritisk materiala 150 bar DIN 53211
Brizganje - visoki pritisk	Po dodatku trdilca nastaviti na 20-30 sek. / 4 mm iztočne čašice Premer šobe 1,8 mm Pritisk brizganja 3-4 bar DIN 53211
Poraba	brez izgube pri nanosu 150-160 g/m ² debelina sloja 50 µm po dodatku trdilca teoretična določitev
Sušenje v peči	možno do 100 °C
Prašno suho	po 10 minutah (stopnja suhosti 1) DIN EN ISO 9117-5
Trdno na oprijem	po 12 urah (stopnja suhosti 4) DIN EN ISO 9117-5
Popolnoma suho	po 24 dneh (dušenje nihala) DIN EN ISO 1522
Čiščenje delovnih naprav	Razredčenje EFD 400500

Nadaljne predelovanje lakiranih izdelkov

Prebarvanje	po 20 min. / sobni temperaturi pribl. 20 °C.
--------------------	--

Opombe

EFD - Info	Dodatne tehnične informacije najdete v EFD Info. št. 170+510.
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.