



## UR9149G\_HU0140

## EFDEDUR-Systém-HighSolid-Lak

## Popis produktu

Technologie výrobu	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel		
Obor použití	např. v branži výroby vozidel		
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru		
Rozliv	velmi dobré		
Podklad	Ocel, Šedá litina, Pozinkovaná ocel, Otryskaná ocel		

## Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 841 GL další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	lesk	70-90 GU, úhel 20°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 26-33 sek., 4 mm průtoková nádobka		DIN 53211
Hustota	1,35-1,45 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	69,5-73,5 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	53,5-56,5 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR9149GW2815.		
Skladování	v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.  Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.		

## Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.		
Návrh skladby	Podklad	Na tryskaném ocelovém plechu	
	Základ	ER1926M Poměr míchání 5:1 HE0051 Tloušťka suchého filmu 70-90 µm	
	Krycí lak	UR9149G Poměr míchání 7:1 HU0140 Tloušťka suchého filmu 50-70 µm	
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).		



## UR9149G\_HU0140

### EFDEDUR-Systém-HighSolid-Lak

<b>Tužidlo</b>	HU0140	
<b>Poměr míchání</b>	Hmotnostní díly 7:1 Části svazku 4,7:1	
<b>Ředění</b>	Zředění EFD 400500	
<b>Zpracovatelská teplota</b>	von 18 °C bis 25 °C	
<b>Doba zpracování</b>	max. 2 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
<b>Stříkání Airmix</b>	v dodávané viskozitě Tryska 0,33 mm úhel 40° Tlak materiálu 130-160 barů Tlak rozstříku 3-4 barů	
<b>Stříkání vysokotlakem</b>	s viskozitou při dodání po přidání tužidla tryska 1,3-1,5 mm vstříkovací tlak 4 barů	
<b>Elektrostaticky</b>	možné, dle specifik linky	
<b>Množství nanášení</b>	bez ztráty při aplikaci 150-180 g/m <sup>2</sup> tloušťka vrstvy 60 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
<b>Schnutí na vzduchu</b>	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
<b>Schnutí v peci</b>	do 80 °C možné (objektová teplota)	
<b>Schnutí na prach</b>	po 40 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Na uchopení</b>	po 6 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Proschnutý</b>	po 10 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
<b>Čištění pracovních nástrojů</b>	Zředění EFD 400500	

#### Další zpracování lakovaných dílů

<b>Přemalování</b>	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.
--------------------	--

#### Poučení

<b>EFD-Info</b>	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
<b>Ochrana práce a zdraví</b>	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.
<b>Podmínky zkoušky</b>	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.  Údaje v tomto technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprošťují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 2/3 | Verze 0

Datum revize: 2. 8. 2024

Datum vydání: 2. 8. 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)



## UR9149G\_HU0140 EFDEDUR-System-HighSolid-Lak

### Etiketa produktu

**Systemový lak**

Systemový lak horizontální