



UR1973M_HU0296
EFDEDUR-HighSolid-Grundfärg

Produktbeskrivning

Produktteknik	hög solid beläggning
Tillämpningsindustri	t.ex. fordonsbyggnadsektorn
Mekanisk motståndskraft	god flexibilitet
Korrosionsskydd	mycket bra
Underlag	Blästrat stål, järn-fosfaterat stål

Generella produkttegenskaper

Bindemedelsystem	Polyesterharts	
Kulör	efter RAL 840 HR andra färgtoner på förfrågan	
Iysa visuellt	matt	
Viskositet	1300-2300 mPa*s, spindel 4, vid 60 varv	DIN EN ISO 2555
Densitet	1,35-1,45 g/ml efter tillsats av härdare	teoretisk
Torrhalt	69-73 % efter tillsats av härdare	teoretisk
Volymtorrhalt	53-55 %	teoretisk
Referensprodukt	De angivna värdena avser produkten UR1973MRA102.	
Lagerbeständighet	i originalemballage minst 24 månader vid 5 till 25 °C. Öppnat emballage används snarast. Bäst-före-datum står angivet på produktetiketten. Lagring utöver detta datum betyder inte nödvändigtvis att produkten är oanvändbar. Test av de erforderliga egenskaperna för respektive användning är dock nödvändig som kvalitetssäkring.	



UR1973M_HU0296

EFDEDUR-HighSolid-Grundfärg

Applicering och process

Förbehandling	Underlaget ska vara fritt från vidhäftningsförsämrande ämnen som olja, fett, rost, glödska, kvarnska, vax och släppmedelsrester. Vi rekommenderar användning av lämpliga mekaniska förbehandlingsprocesser (t.ex. blästring, slipning) eller kemiska förbehandlingsprocesser (t.ex. fosfatering) enligt kraven.	
Systemförslag	Underlag	På blästrad stålplåt
	Primer	UR1973M Torrfilmtjocklek 70 µm
	Täckfärg	UR1493 Torrfilmtjocklek 50 µm
Användningstips	Omröres väl före användning resp. blanda komponenterna homogent (t.ex. med snabbomrörare).	
Härdare	HU0296	
Blandningsförhållande	Delar av vikt tillgänglig vid förfrågan beroende på färgnyans Volymdelar 3:1	
Förtunning	EFD-förtunning 400500	
Objekttemperatur	10-30 °C, minimum +3 °C över dagpunktstemperatur	
Appliceringstemperatur	Rumstemperatur 18-24 °C	
Brukstid	max. 2 Std. / 20 °C Brukstiden (potlife) kan förkortas vid förhöjd temperatur och/eller tryck.	
Spritzen-Airless	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Airmix-sprutning	vid leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Sprutning konventionell	i leveransviskositet efter tillsats av härdare	
Materialåtgång	utan appliceringsförlust 170-185 g/m ² skiktjocklek 70 µm efter tillsats av härdare	teoretisk
Dammtorr	efter 60 minuter (torrhetsgrad 1)	DIN EN ISO 9117-5
Genomhärdning	efter 10 dygn/s (pendeldämpning)	DIN EN ISO 1522
Rengöring av utrustning	EFD-förtunning 400500	

Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter.
Då våra produkter används utanför vår kontroll och under förhållanden eller på sätt vi ej kan
överblicka, skall uppgifterna ses som ungefärliga. I övrigt hänvisas till våra allmänna leveransvillkor.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Sidan 2/3 | Version 1

Reviderad datum: 2025-dec-01

Tryckdatum: 2025-dec-02

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



UR1973M_HU0296

EFDEDUR-HighSolid-Grundfärg

Bearbetning av behandlade produkter

Ommålning	Rekommenderad applikationstider	UR1973M Under uppbyggnad med UR1493 >15 min <120 min Vått på vått applicering
		>/=3 Slipa primer. Tvätta den slipade ytan för att ta bort inkompatibel yta (exempelvis isopropanol)

Anteckningar

EFD-Info	Ytterligare teknisk information finns i EFD Info. Nr. 510.
Arbets- och hälsoskydd	Normala försiktighetprinciper bör iaktas vid hantering av alla ytbehandlingsmaterial. Närmare information beträffande farliga ämnen, säkerhetstekniska data samt rekommendationer för hälso- och miljöskydd återfinns i repektive säkerhetsdatablad.
Testförhållanden	Alla uppgifter baseras på normklimat enligt 23/50 DIN EN 23270. Alla uppgifter baseras på egna undersökningar och erfarenheter. Vi råder inte över själva appliceringen. Vi står till ert förfogande för ytterligare upplysningar. Uppgifterna i databladet är riktvärden och skall ej ses som specifikation