

EFDEDUR

lak high solid
UR9125H

- Jednovrstvý High Solid lak obsahující rozpouštědla
- 2K polyuretanový horní lak
- Rychleschnoucí
- Pro průmyslové zboží
- Práškové barvě laděný lakovací systém

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	izokyanátem smáčená alkydová pryskyřice
	Barevný odstín	Mezi práškem a tónem RAL RAL 840 HR
	Stupeň lesku	Po šabloně práškového lakování
	Dodávaná viskozita DIN 53211* bez přidání tužidla	45 - 55 sek. / 4 mm výtokový pohárek
	Poměr míchání Hmotnostní díly	10 : 0,8
	Poměr míchání Objemové díly	8 : 1
	Tvrdidlo Báze	EFDEDUR-tvrdidlo HU0010 polyisocyanát
	Doba zpracování po přidání tvrdidla	2 hodin / 20 °C
	Ředění	EFD-redidio 400500
	Hustota po přidání tvrdidla, teoret. údaj	1,6 g / ml + / - 0,1
	Pevné částice po přidání tvrdidla, teoret. údaj	> 75 %
	Objem pevných částic po přidání tvrdidla, teoret. údaj	350 ml / kg + / - 20
	Spotřeba teoreticky po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	100 - 120 g / m ² tloušťka suchého filmu 40 μm

Skladování v neotevřeném originálním obalu min. 12 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum 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.

EFDEDUR

lak high solid
UR9125H

Zpracování a použití

Zpracování

Před přidáním tužidla je proto nutné důkladně promíchat rychlomíchačem.

Airless stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
Vysokotlaké stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
Tryska: 1,7 mm tlak stříkání: 3 - 5 barů

Podklady

ocel (tryskaná), pozinkovaná ocel (žárové pozinkování)

Předúprava

Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, tuků, tenzidů. To se zajistí požadavkům odpovídající vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání) předúpravu.

Návrh skladby

Podklad: pozinkovaná ocel (žárové pozinkování)
Hodní lak: EFDEDUR-lak high solid UR9125H

Teplota pro zpracování

Nad 10° C

Schnutí na vzduchu při 20° C

Suchý na prach: po 30 min. (stupeň schnutí 1 / DIN EN ISO 9117-5)
Suchý na uchopení: po 4 hod. (stupeň schnutí 4 / DIN EN ISO 9117-5)
Proschnutý: po 2 týdny (kyvadlové odparování / DIN EN ISO1522)

Schnutí v peci: možné do 80° C (teplota objektu)

Přelakování

Samo sebou po předchozím očištění možné kdykoliv.

Čištění přístrojů

EFD-redidio 400500

Pokyny k ochraně práce a zdraví

Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s 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.

Speciální pokyny

Zkušební podmínky

* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:

DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a znacení závisí na barevném odstínu.
Uvedená data se vztahují na UR9125HS2657 a tužení s HU0010.

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme Vám k dispozici.