



UR1409G_HU0400

EFDEDUR-UHS-Fedőlakk

Termékismertető

Terméktechnológia	oldószer alapú 2K bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. járműgyártásban
Alkalmazás	bel- és kültéri alkalmazásra
Folyamat	nagyon jó
Alapfelület	Acél, Szürkeöntvény, Galvanizált acél, Lefúvatott acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta		
Szín	RAL 841 GL szerint más színek kérésre		
Fényesség	fényes	70-90 GU, szög 20°	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	1500-2500 mPa*s, Orsó 5, 60 Forgás		DIN EN ISO 2555
Fajsúly	1,50-1,70 g/ml keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdanyagtartalom	77-83 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdtest-térfogat	55-59 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].		
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.		

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.		
Felépítési javaslat	Alapfelület	Lefúvatott acéllemezen	
	Alapozó	UR1937H Keverési arány 9:1 HU0400 Száraz rétegvastagság 70-90 µm	
	Fedőlakk	UR1409G Keverési arány 4,5:1 HU0400 Száraz rétegvastagság 60-80 µm	
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.		



UR1409G_HU0400

EFDEDUR-UHS-Fedőlakk

Edző	HU0400
Keverési arány	Súly szerinti részek 4,5:1 kötet részei 2,5:1
Hígítás	EFD-hígító 400500
Feldolgozhatósági hőmérséklet	18 °C és 25 °C között
Feldolgozhatósági idő	max. 2 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.
Szórás-Airmix	szállítási viszkozitás Düzni 0,33 mm fok: 40° Anyagnyomás 130-160 bar Porlasztónyomás 3-4 bar
Szórás-Nagynyomással	Szállító viszkozításban edző hozzáadása után Fúvóka 1,3-1,5 mm Permetező nyomás 5 bar
Elektrosztatikus	lehetséges, berendezés specifikus
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 170-180 g/m ² elméleti rétegvastagság 70 µm keményítő hozzáadása után
Kemencehőmérséklet	80 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom
Porszáradás	40 perc után (1. szárazsági fok) DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	6 óra elteltével (4. szárazsági fok) DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	10 nap/s elteltével (inga csillapítás) DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-hígító 400500

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint.
-----------------	---

Figyelmeztetés

EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában található 170.
Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.