



UR1449H_HU0140

EFDEDUR-HighSolid-Krycí 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	hedvábný lesk	55-65 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 40-50 sek., 4 mm průtoková nádobka		DIN 53211
Hustota	1,30-1,45 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	66,5-71,5 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	52-55 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1449HRA715.		
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	UR1449H Poměr míchání 7:1 HU0140 Tloušťka suchého filmu 50-70 µm	
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).		



UR1449H_HU0140

EFDEDUR-HighSolid-Krycí lak

Tužidlo	HU0140	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 7:1 Části svazku 4,7:1	
Ředění	Zředění EFD 400500	
Zpracovatelská teplota	von 18 °C bis 25 °C	
Doba zpracování	max. 2 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airmix	v dodávané viskozitě Tryska 0,33 mm úhel 40° Tlak materiálu 130-160 barů Tlak rozstříku 3-4 barů	
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání po přidání tužidla tryska 1,3-1,5 mm vstříkovací tlak 4 barů	
Elektrostaticky	možné, dle specifik linky	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 140-160 g/m ² tloušťka vrstvy 60 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí v peci	do 80 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na prach	po 40 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 6 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 10 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	možné stejnou kvalitou nejdříve pozaschnutí do matu.
--------------------	--

Poučení

EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.
Ochrana práce a zdraví	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.
Podmínky zkoušky	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.