



## UR1916M\_HU0010

### EFDEDUR-Wypelniacz spray

#### Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Zastosowanie branża	np. w branży budowy maszyn i urządzeń
Zdolność do szlifowania	dobry
Podłoże	PUR poliuretan - piana, metale nieżelazne, stal

#### Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa	
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie	
Błyszczec wizualnie	matowy	
Lepkość	Czas wypływu 50-60 sek., 4 mm kubek wypływowy	DIN 53211
Gęstość	1,35-1,45 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe	63-67 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Części stałe objętościowo	325-345 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1916MRU910.	
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 24 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.	
	Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.	

#### Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	stal
	Podkład	UR1916M Proporcje mieszania 25:1 Grubość suchej powłoki 50-70 µm
	Lakier nawierzchniowy	UR1449 Grubość warstwy 50-70 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/2 | Wersja 0

Data aktualizacji: 19 lis 2024

Wydrukowano dnia: 21 lis 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)



## UR1916M\_HU0010

### EFDEDUR-Wypelniacz spray

<b>Utwardzacz</b>	HU0010	
<b>Stosunek mieszania</b>	Części wagowe 25:1 Części głośności 19:1	
<b>Rozcieńczalnik</b>	Rozcieńczalnik EFD 400320	
<b>Temperatura obiektu</b>	10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy	
<b>Warunki nakładania farby</b>	Temperatura pomieszczenia 18-24 °C	
<b>Czas przetwarzania</b>	max. 4 godzin / 20 °C czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
<b>Natrysk - Airless</b>	lepkość dostawy Dysza 0,33 mm Kąt 40° Ciśnienie materiału 150 bar	
<b>Natrysk - wysokie ciśnienie</b>	20-30 sek. / 4 mm Kubek wypływowy Dysza 1,8 mm Ciśnienie wtrysku 3-4 bar	DIN 53211
<b>Wydajność teoretyczna</b>	bez strat nanoszenia 140-160 g/m <sup>2</sup> grubość warstwy 50 µm po dodaniu utwardzacza	teoretycznie
<b>Suszenie piecowe</b>	do 100 °C możliwe	
<b>Suszenie pyłowe</b>	po 15 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Suchość dotykowa</b>	po 1 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Pełne utwardzenie</b>	po 10 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
<b>Czyszczenie narzędzi roboczych</b>	Rozcieńczalnik EFD 400500	

### Dalsza obróbka lakierowanych elementów

<b>Malowanie</b>	po 30 min. / temperatura pomieszczenia ok. 20 °C.
------------------	---

### Wskazówki

<b>EFD Info</b>	Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170+510.
<b>Praca i ochrona zdrowia</b>	Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.
<b>Warunki badania</b>	Wszystkie dane są oparte na bazie startowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.  Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 2/2 | Wersja 0

Data aktualizacji: 19 lis 2024

Wydrukowano dnia: 21 lis 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)