



UR1447N_HU0400

EFDEDUR-UHS-Decklack

Produktbeschreibung

Produkttechnologie	Ultra-High-Solid Beschichtung
Anwendung Branche	z.B. Fahrzeugbau
Anwendung	verarbeitungsfertig eingestellt
Verlauf	gut
Untergrund	Stahl, Stahl gestrahlt

Allgemeine Produkteigenschaften

Bindemittelbasis	Acrylatharz	
Farbton	nach RAL 841 GL andere Farbtöne auf Anfrage	
Glanz visuell	glänzend	
Viskosität	1100-1900 mPa*s, Spindel 5, 60 Umdrehungen/Min.	DIN EN ISO 2555
Dichte	1,26-1,46 g/ml nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörper	73-77 % nach Härterzugabe	theoretisch
Festkörpervolumen	60-65 % nach Härterzugabe	theoretisch
Bezugsprodukt	Die angegebenen Werte beziehen sich auf das Produkt UR1447NH3307.	
Lagerbeständigkeit	im Originalgebinde mindestens 12 Monate bei 5 bis 25 °C. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten.	
	Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.	

Anwendung und Verarbeitung

Vorbehandlung	Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette, Rost, Zunder, Walzhaut, Wachs- und Trennmittelnrückstände. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete mechanische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Strahlen, Schleifen) oder chemische Vorbehandlungsverfahren (z.B. Phosphatieren).
----------------------	---



UR1447N_HU0400 EFDEDUR-UHS-Decklack

Aufbauvorschlag	Untergrund	Auf gestrahltem Stahlblech	
	Grundierung	UR1933H Mischungsverhältnis 4:1 HU0400 Trockenfilmdicke 70 µm	
	Decklack	UR1447N Mischungsverhältnis 4:1 HU0400 Trockenfilmdicke 70 µm	
Hinweis vor Verwendung	Vor der Verwendung gut aufrühren bzw. Komponenten homogen vermischen (z.B. mit Schnellmischer).		
Härter	HU0400		
Mischungsverhältnis	Gewichtsteile 4:1		
	Volumenteile auf Anfrage, da farbsonabhängig		
Verdünnung	EFD-Verdünnung 400500		
Objekttemperatur	10-30 °C, mindestens +3 °C über Taupunkt-Temperatur		
Verarbeitungsbedingungen	Raumtemperatur 18-24 °C		
Verarbeitungszeit	max. 2 Std. / 20 °C		
	Die Verarbeitungszeit kann sich bei erhöhten Temperaturen und/oder unter Druck verkürzen.		
Spritzen-Airmix	in Lieferviskosität nach Härterzugabe		
Spritzen-Hochdruck	in Lieferviskosität nach Härterzugabe		
Elektrostatisch	möglich, anlagenspezifisch		
Auftragsmenge	ohne Applikationsverlust 145-160 g/m² Schichtdicke 70 µm nach Härterzugabe		theoretisch
Ofentrocknung	bis 80 °C möglich		
Staubtrocknung	nach 80 Minuten (Trockengrad 1)		DIN EN ISO 9117-5
Griffest	nach 12 Stunde/n (Trockengrad 4)		DIN EN ISO 9117-5
Durchtrocknung	nach 10 Tag/en (Pendeldämpfung)		DIN EN ISO 1522
Reinigung der Arbeitsgeräte	EFD-Verdünnung 400500		



UR1447N_HU0400 EFDEDUR-UHS-Decklack

Weiterverarbeitung beschichteter Teile

Überlackierung

nach anschleifen möglich. Nachfolgend Reinigung der geschliffenen Oberfläche von haftungsstörenden Stoffen.

Hinweise

EFD-Info

Weitere technische Informationen können aus der EFD-Info Nr. 170+510 entnommen werden.

Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Beschichtungsstoffen üblichen Vorsichtsmaßnahmen und der persönliche Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- und Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

Prüfbedingungen

Alle Aussagen basieren auf Normklima 23/50 DIN EN 23270. Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluss. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung.

Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.