



UR1933H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Osnovi premaz

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	Ultra čvrsti sloj
Primjena u industriji	na primjer u panozi Proizvodnja vozila
Upotreba	set spreman za obradu
Tijek	dobro
Podlaga	čelik, Pjeskaren čelik, željezofosfatirani čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola	
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit	
Vizualno zasjati	svilenkasto sjajna	
Viskozitet	1600-2500 mPa*s, vreteno 5, 60 okretaja	DIN EN ISO 2555
Gustoća	1,30-1,40 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Suha tvar	73-77 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvdih djelica	61-63 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1933HRU735.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 12 mjeseci pri temperaturi 5 do 25 °C. Otvorene posude upotrijebiti što prije. Najmanja postojanost svake sarže navedena je na etiketi proizvoda. Material po isteku roka nije nužno neupotrebljiv. U svakom slučaju je za pojedinačni primjer upotrebe potrebno provjeriti kvalitetu propisanim zahtjevima.	



UR1933H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Osnovi premaz

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prijanjanje kao što su ulje, mast, hrđa, kamenac, mlinski kamenac, vosak i ostaci sredstva za odvajanje. Preporučamo korištenje prikladnih mehaničkih procesa predobrade (npr. pjeskarenje, mljevenje) ili kemijskih postupaka predobrade (npr. fosfatiranje) u skladu sa zahtjevima.	
Prijedlog postavljanja	Podlaga	Na pjeskarenom čeličnom limu
	Temeljni nanos	UR1933H Omjer miješanja 4:1 HU0400 Debljina suhog filma 70 µm
	Završna boja	UR1447N Omjer miješanja 4:1 HU0400 Debljina suhog filma 70 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.	
Učvršćivač	HU0400	
Omjer miješanja	Dijelovi po težini 4:1	
	Volumski udjeli prema potražnji, ovisni od nijanse	
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400500	
Temperature objekta	10-30 °C, najmanje +3 °C iznad temperature rosišta	
Radna temperatura	Temperatura prostora 18-24 °C	
Upotrebljivost	maks. 1 sati / 20 °C	
	Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
Prskanje - airmix	u dobavnom viskozitetu	
	Dizna 0,33 mm, kut 40°	
	Pritisak materijala 130-160 bar	
Prskanje - visoki pritisak	u viskoznosti isporuke	
	mlaznica 1,3-1,5 mm	
	tlak ubrizgavanja 4 bar	
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 150-155 g/m²	teoretski
	debljina sloja 70 µm nakon dodavanja učvršćivača	
Prašno suho	nakon 30 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 10 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400500	



UR1933H_HU0400

EFDEDUR-UHS-Osnovi premaz

Daljnja prerada lakiranih proizvoda

Prefarbavanje

Preporučena vremena
aplikacije

UR1933H u izgradnji sa UR1447N
>20 min. <120 min.: lakiranje mokro-na-mokro

>/=3 dana: Obrusiti osnovnu boju. Posle toga očistiti
obrušene površine tvari koje pogoršavaju prijanjanje (npr.
sa izopropanolom)

Primjedbe

EFD - Info

Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170+510.

Zaštita rada i zdravlja

Kod upotrebe poštivati uobičajene sigurnosne mjere i osobna zaštitna sredstva. Dodatne informacije i upute vezano za opasne tvari, sigurnosno tehničke informacije i preporuke za zdravlje i zaštitu okoliša mogu se naći u odgovarajućem sigurnosnom listu.

Uvjeti ispitivanja

Sve informacije temeljene na normi 23/50 DIN EN 23270. Informacije su bazirane na našem poznavanju produkta i iskustvima. Na samu primjenu nemamo nikakvog utjecaja. Za dodatne informacije stojimo Vam na raspolaganju.

Informacije u tom listu samo su orijentacijske i ne mogu se upotrebljavati kao specifikacija.