



UR1400M_HU0343

EFDEDUR-Osnovi premaz

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Primjena u industriji	na primjer u panozi Proizvodnja vozila
Sušenje	brzo
Potupno suho	brza potpuna suhoća
Sposobnost brušenja	dobro
Kapacitet punjenja	vrlo dobro
Podlaga	Neželjezni metali, Čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola	
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit	
Vizualno zasjati	duboko mat	
Viskozitet	850-950 mPa*s, vreteno 4, 60 okretaja	DIN EN ISO 2555
Gustoća	1,25-1,35 g/ml nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Suha tvar	61-65 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvdih djelica	330-350 ml/kg nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1400MRU102.	
Postojanost kod skladištenja	u originalnoj ambalaži najmanje 18 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.	

Upotreba i prerada

Pretpriprema	Podloga ne smije sadržavati tvari koje oštećuju prljanjanje 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	Čelik	
	Temeljni nanos	UR1400M	
		Omjer miješanja 10:0,6 HU0343	
		Debljina suhog filma 40-60 µm	



UR1400M_HU0343

EFDEDUR-Osnovi premaz

	Završna boja	UR1040G
		Omjer miješanja 4:1 HU0001
		Debljina suhog filma 40-60 µm
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.	
Učvršćivač	HU0343	
Omjer miješanja	Dijelovi po težini 10:0,6	
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400320	
Radna temperatura	od 10 °C do 25 °C	
Upotrebljivost	maks. 6 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
Prskanje - airless	viskoznost isporuke Mlaznica 0,013 mm Kut 40° Tlak materijala 150 bar	
Prskanje - visoki pritisak	20-30 sek. / 4 mm Protočna čašica Mlaznica 1,8 mm Tlak ubrizgavanja 3-4 bar	DIN 53211
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 170-190 g/m² debljina sloja 60 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Sušenje u peći	moguće do 100 °C	
Prašno suho	nakon 15 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 1,5 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 8 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400500	

Primjedbe

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.	