



## FS1046H\_HU0032

### EFDEDUR-Strukturna

#### Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	2K premaz na bazi otapala
Upotreba	za unutrašnju upotrebu
Sušenje	brzo
Sadrži	silikon
Mehanička otpornost	dobro
Otpornost na kemikalije	dobro
Podlaga	čelik

#### Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Akrilna smola	
Ton boje	Svi uobičajeni tonovi boje	
Vizualno zasjati	svilenkasto mat	Na stupanj sijaja bitno utiče sustav premaza te njihovi uslovi nanošenja i sušenja / pečenja.
Viskozitet	600-800 mPa*s, vreteno 3, 60 okretaja	DIN EN ISO 2555
Gustoća	1,1-1,4 g/cm <sup>3</sup>	teoretski
Suha tvar	59-67 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Volumen tvdih djelica	41-51 % nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod FS1046HRA735.	
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.	



## FS1046H\_HU0032

### EFDEDUR-Strukturna

#### Upotreba i prerada

<b>Prepriprema</b>	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.	
<b>Prijedlog postavljanja</b>	Podloga	čelik
	Završna boja	FS1046HRA735 Omjer miješanja 5:1 HU0032 Debljina suhog filma 40-60 µm
<b>Napomena prije upotrebe</b>	Prije upotrebe dobro promješati, npr. sa brzim mješačem.	
<b>Učvršćivač</b>	HU0032	
<b>Omjer miješanja</b>	Dijelovi po težini 5:1	
<b>Radna temperatura</b>	od 10 °C do 25 °C	
<b>Upotrebljivost</b>	maks. 6 sati / 20 °C Vrijeme upotrebe se kod povišenih temperatura i/ili pod pritiskom može skratiti.	
<b>Prskanje - airless</b>	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utrdjivača Mlaznica 0,33-0,38 mm Kut 40° Tlak materijala 100-120 bar	
<b>Prskanje - visoki pritisak</b>	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača mlaznica 1,8-2,0 mm tlak ubrizgavanja 4-5 bar	
<b>Valjčkanje/mazanje</b>	u dobavnom viskozitetu nakon dodavanja utrdjivača	
<b>Elektrostatski</b>	moguće, postrojenju prilagodjeno	
<b>Potrošnja</b>	bez gubitka nanošenja 100-170 g/m <sup>2</sup> debljina sloja 50 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
<b>Sušenje u peći</b>	do 70 °C moguće (temperature objekta)	
<b>Zračno sušenje</b>	18-22 °C, 40-60 % relativna vlaga	
<b>Prašno suho</b>	nakon 30 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Trvrdo na dodir</b>	nakon 7 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
<b>Potupno suho</b>	nakon 14 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
<b>Čišćenje radnih uređaja</b>	EFD razrjeđivač 400500	



## FS1046H\_HU0032 EFDEDUR-Strukturna

### Daljnja prerada lakiranih proizvoda

#### Prefarbavanje

Frei-Lacke temelj sa otapalima upotrebiti na potpuno osušene nanose kao vezivno sredstvo. Prema potrebi podlogu obrisati.

### Primjedbe

#### Provjera prionjivosti

Kod lakiranja podloga, koje nisu spomenute u opisu produkta, preporučujemo provjeru prijanjanja.

#### 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.