



UR1991H_HU0090

EFDEDUR-HighSolid-Lakkfesték

Termékismertető

Terméktechnológia	magas szilárdságú bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. gépiparban, készülékgyártásban
Stabilitás	jó
Alapfelület	Acél, Rozsdamentes, Lefúvatott acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta	
Szín	RAL 841 GL szerint más színek kérésre	
Fényesség	selyemmatt 35-55 GU, Szög 60°	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	Áramlási idő 35-55 sec., 4 mm átfolyási csésze	DIN 53211
Fajsúly	1,25-1,50 g/ml keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdanyagtartalom	66,0-71,0 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Szilárdtest-térfogat	50,0-53,0 % keményítő hozzáadása után	elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].	
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a címkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.	



UR1991H_HU0090

EFDEDUR-HighSolid-Lakkfesték

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátózás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél
	Alapozó	ER1936H Keverési arány 6:1 HE0051 Száras rétegvastagság 70-90 µm
	Fedőlakk	UR1991H Keverési arány 10:1 HU0090 Száras rétegvastagság 40 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogéneen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HU0090	
Keverési arány	Súly szerinti részek 10:1	
Hígítás	EFD-hígító 400450 EFD-hígító 400320	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 5 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Fúvóka 0,33 mm Szög 40° Anyagnyomás 150 bar	
Szórás-Airmix	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Düzni 0,33 mm fok: 40° Anyagnyomás 80-120 bar Porlasztónyomás 3,0 bar	
Szórás-Nagynyomással	újra megoldad. A terméket ezután homogenizálni kell.	DIN 53211
Henger/kenés	henger/kenés	Szállítási viszkozitáson Hengeres vagy ecsetes felvitelnél 0,3 - 0,5 % (Tömeg) EFD-Lazítószer 300807 hozzáadása szükséges.
Elektrosztatikus	lehetséges, berendezés specifikus	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 100-115 g/m ² rétegvastagság 40 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	80 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	
Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	40 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5

Műszaki adattalaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót.
Ezek az információk azonban nem mentesíti Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmazását a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz.
Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Oldal 2/3 | Változat 0

Felülvizsgálat dátuma: 2024. szept. 13. Nyomatás dátuma: 2024. szept. 13.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 7707 1510
www.freilacke.de | info@freilacke.de



UR1991H_HU0090

EFDEDUR-HighSolid-Lakkfesték

Fogás száraz

24 óra elteltével (4. szárazsági fok)

DIN EN ISO 9117-5

Átszáradás

14 nap/s elteltével (inga csillapítás)

DIN EN ISO 1522

A munkaberendezések tisztítása

EFD-higítóval 400500 a feldolgozási időn belül.

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés

azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint.

Figyelmeztetés

EFD- Info

További műszaki információk az EFD Info. számában találhatóak 170.

Munka- és egészségvédelem

A szokásos szellőztetési és egyéni védelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.

Vizsgafeltételek

Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre.

Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.