



UR1984H_HU0936

EFDEDUR-HighSolid-Lak

Popis produktu

Technologie výroby	dvousložkový nátěr na bázi rozpouštědel
Obor použití	např. v branži strojírenství a výroby přístrojů
Zpracování	pro použití v interiéru i exteriéru
Zaschnutí	rychlý
Proschnutý	rychlé prosychání
Antikorozní ochrana	dobré
Podklad	Nekovy, Ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Alkydová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	hedvábný mat	25-45 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	Doba průtoku 60-80 sek., 4 mm průtoková nádoba		DIN 53211
Hustota	1,40-1,65 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	72-76 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	330-370 ml/kg		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1984HG1924.		
Skladování	v originálním obalu min. 12 měsíců při 5 °C až 25 °C. Načatá balení krátkodobě spotřebujte.		
	Minimální lhůta spotřeby každé šarže je uvedena na etiketě. Skladování po uvedeném datu nemusí vždy znamenat, že je zboží již nepoužitelné. Je však nezbytné prověřit kvalitativní vlastnosti pro jednotlivý účel použití.		

Zpracování a použití

Předúprava	Podklad musí být zbaven látek snižujících přilnavost, jako je olej, mastnota, rez, okují, okuje, vosk a zbytky separačních prostředků. Doporučujeme použití vhodných procesů mechanické předúpravy (např. tryskání, broušení) nebo procesů chemické předúpravy (např. fosfátování) podle požadavků.
------------	---



UR1984H_HU0936

EFDEDUR-HighSolid-Lak

Návrh skladby	Podklad	Ocel
	Základ	UR1407M Poměr míchání 8:1 HU0936 Tloušťka suchého filmu 50 µm
	Krycí lak	UR1984H Poměr míchání 8:1 HU0936 Tloušťka suchého filmu 50 µm
Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0936	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 8:1	
Ředění	Zředění EFD 400500	
	Zředění EFD 400320	
	Zředění EFD 400018	
Zpracovatelská teplota	z 18 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 2 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání po přidání tužidla tryska 1,6 mm vstřikovací tlak 3-4 barů	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 140-150 g/m² tloušťka vrstvy 50 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	do 100 °C možné (objektová teplota)	
Schnutí na vzduchu	20 °C, 50 % relativní vlhkost vzduchu	
Schnutí na prach	po 15 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 2 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 7 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	
Poučení		
EFD-Info	Další technické informace lze nalézt v EFD Info. č. 170.	
Ochrana práce a zdraví	Dbejte pokynů a bezpečnostních opatření s práškovými barvami laky stejně tak pro ochranu osob při zpracovávání. Bližší informace k nebezpečným látkám, bezpečnostně technickým datům a doporučení pro ochranu zdraví a životního prostředí získáte v odpovídajícím bezpečnostním listu.	
Podmínky zkoušky	Všechny výpovědi se opírají o Normklima 23/50 DIN EN 23270. Tyto údaje se opírají o naše znalosti produktu a zkušenosti. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.	
	Údaje v tomto technckém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.	

Naše technické listy mají poskytovat rady dle stavu našich aktuálních znalostí. Tyto pokyny Vás však nezprostňují potřeby vlastních zkoušek našeho produktu na vhodnost Vašeho záměru použití a aplikace. Prodej našich produktů podléhá ustanovením našich obchodních a dodacích podmínek.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strana 2/2 | Verze 0

Datum revize: 8. 5. 2025

Datum vydání: 9. 5. 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

Am Bahnhof 6
78199 Bräunlingen-Döggingen | Deutschland
+49 77071510
www.freilacke.de | info@freilacke.de