



UR1973M_HU0296

EFDEDUR-HighSolid-Farba podkładowa

Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka o wysokiej zawartości części stałych
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Odporność mechaniczna	dobra elastyczność
Ochrona antykorozyjna	bardzo dobry
Podłoże	Stal po obróbce strumieniowo-ciernej, stal fosforowana żelazowo

Właściwości produktu

Baza	Żywica poliestrowa		
Kolor	zgodnie z RAL 840 HR inne kolory na zapytanie		
Błyszczec wizualnie	matowy		
Lepkość	1300-2300 mPa*s, trzpień 4, 60 Llość obrotów	DIN EN ISO 2555	
Gęstość	1,35-1,45 g/ml po dodaniu utwardzacza	teoretycznie	
Części stałe	69-73 % po dodaniu utwardzacza	teoretycznie	
Części stałe objętościowo	53-55 %	teoretycznie	
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu UR1973MRA102.		
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 24 miesięcy przy temperaturze magazynu od 5 do 25 °C. Otwarte opakowania zużyć w możliwie krótkim czasie.		
	Minimalny czas przydatności określony jest na opakowaniu. Składowanie powyżej podanego czasu nie oznacza, że towar jest niezdatny do użytku. Jednak dla zapewnienia wysokiej jakości, należy przed zastosowaniem sprawdzić właściwości produktu.		



UR1973M_HU0296

EFDEDUR-HighSolid-Farba podkładowa

Zastosowanie i technologia

Przygotowanie powierzchni	Podłoże musi być wolne od substancji zmniejszających przyczepność, takich jak olej, tłuszcz, rdza, zgorzelina, zgorzelina walcownicza, wosk i pozostałości środków antyadhezyjnych. Zalecamy stosowanie odpowiednich procesów mechanicznej obróbki wstępnej (np. śrutowanie, szlifowanie) lub chemicznej obróbki wstępnej (np. fosforanowanie) zgodnie z wymaganiami.	
System	Podłoże	Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej
	Podkład	UR1973M Grubość suchej powłoki 70 µm
	lakier nawierzchniowy	UR1493 Grubość suchej powłoki 50 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HU0296	
Stosunek mieszania	Części wagowe na zapytanie - wartość zależna od koloru	
	Części głośności 3:1	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400500	
Temperatura obiektu	10-30 °C, minimum +3 °C powyżej temperatury punktu rosy	
Warunki nakładania farby	Temperatura pomieszczenia 18-24 °C	
Czas przetwarzania	max. 2 godzin / 20 °C	
	czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airless	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
Natrysk - Airmix	w lepkości dostarczonej po dodaniu utwardzacza	
Natrysk - wysokie ciśnienie	w lepkości dostawy po dodaniu utwardzacza	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 170-185 g/m ²	teoretycznie
	grubość warstwy 70 µm po dodaniu utwardzacza	
Suszenie pyłowe	po 60 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 10 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	Rozcieńczalnik EFD 400500	

**UR1973M_HU0296****EFDEDUR-HighSolid-Farba podkładowa****Dalsza obróbka lakierowanych elementów****Malowanie**rekomendowane czasy
aplikacji

UR1973M w połączeniu UR1493

>15 min. <120 min.: lakierowanie mokre na mokre

>=3 dni: powierzchnię podkładu przeszlifować, następnie
oczyścić ją (na przykład izopropanolem) ze wszelkich
zanieczyszczeń mogących zakłócać przyczepność kolejnej
warstwy lakierniczej.

Wskazówki**EFD Info**

Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 510.

Praca i ochrona zdrowia

Przy stosowaniu lakierów należy zastosować standardowe środki ostrożności i ochrony osobistej. Dalsze wskazówki dotyczące niebezpiecznych substancji, danych odnośnie bezpieczeństwa i zaleceń dla ochrony zdrowia i środowiska zostały zamieszczone w karcie charakterystyki.

Warunki badania

Wszystkie dane są oparte na bazie standardowego klimatu 23/50 DIN EN 23270. Wszystkie dane są oparte na naszych doświadczeniach i znajomości produktu. Na sam proces aplikacji nie mamy wpływu. W przypadku pytań jesteśmy do Państwa dyspozycji.

Dane w niniejszej karcie technicznej są jedynie wytycznymi i nie stanowią żadnej specyfikacji.