



UR1407V_HU0048

EFDEDUR-HighSolid-Osnovi premaz

Opis proizvoda

Tehnologija proizvoda	visoko čvrsti premaz
Primjena u industriji	na primjer u panozi Izrada strojeva i aparata
Potpuno suho	brza potpuna suhoća
Zaštita od korozije	dobro
Podlaga	neželjezni metali, čelik

Opšta svojstva proizvoda

Osnova vezivnog sredstva	Alkidna smola		
Ton boje	prema RAL 840 HR druge nijanse na upit		
Stupanj sjaja	mat	20-30 GU, Kut 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozitet	Vrijeme protoka 100-120 sek., 4 mm protočna čašica		DIN 53211
Gustoća	1,56-1,76 g/ml nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Suha tvar	74-78 % nakon dodavanja učvršćivača		teoretski
Volumen tvdih djelica	310-350 ml/kg		teoretski
Referentni proizvod	Navedene vrijednosti odnose se na proizvod UR1407VRU910.		
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.		

Upotreba i prerada

Pretpriprema	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.		
Prijedlog postavljanja	Podlaga	čelik	
	Temeljni nanos	UR1407V Omjer miješanja 8:1 HU0048 Debljina suhog filma 50 µm	
	Pokrivni lak	UR1984 Debljina sloja 50 µm	
Napomena prije upotrebe	Prije upotrebe dobro promiješati, npr. sa brzim mješačem.		
Učvršćivač	HU0048		

**UR1407V_HU0048****EFDEDUR-HighSolid-Osnovi premaz**

Omjer mješanja	Dijelovi po težini 8:1	
Razrjeđivač	EFD razrjeđivač 400018 EFD razrjeđivač 400320 EFD razrjeđivač 400500	
Radna temperatura	Temperatura prostora 18-24 °C	
Upotrebljivost	maks. 120 min. / 23 °C Vrijeme obrade može se smanjiti na povišenim temperaturama, vlažnosti zraka i/ili pod pritiskom.	
Prskanje - visoki pritisak	u viskoznosti isporuke nakon dodatka učvršćivača mlaznica 1,6 mm tlak ubrizgavanja 3-4 bar	
Potrošnja	bez gubitka nanošenja 145-155 g/m ² debljina sloja 50 µm nakon dodavanja učvršćivača	teoretski
Sušenje u peći	moguće do 100 °C	
Prašno suho	nakon 20 minuta (stupanj suhoće 1)	DIN EN ISO 9117-5
Trvrdo na dodir	nakon 2 sati (stupanj suhoće 4)	DIN EN ISO 9117-5
Potupno suho	nakon 7 dan/s (prigušenje njihala)	DIN EN ISO 1522
Čišćenje radnih uređaja	EFD razrjeđivač 400500	

Primjedbe

EFD - Info	Dodatne tehničke informacije možete pronaći u EFD Info. br. 170+510.	
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.	