



UR9149G_HU0140

EFDEDUR-System-HighSolid-Farba

Opis produktu

Technologia produktowa	powłoka 2K na bazie rozpuszczalnika
Zastosowanie branża	np. w branży budowy pojazdów
Zastosowanie	do użytku wewnętrznego i zewnętrznego
Przebieg	bardzo dobry
Nanoszenie lakieru systemowego	możliwe (patrz wskazówki)
System standardowy	UR1449G
Podłoże	stal, żeliwo szare, Stal galwanizowana, Stal po obróbce strumieniowo-ciernej

Właściwości produktu

Baza	Żywica akrylowa		
Kolor	zgodnie z RAL 841 GL inne kolory na zapytanie		
Stopień połysku	połysk	70-90 GU, kąt 20°	DIN EN ISO 2813
Lepkość	Czas wypływu 26-33 sek., 4 mm kubek wypływowy		DIN 53211
Gęstość	1,35-1,45 g/ml po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe	69,5-73,5 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Części stałe objętościowo	53,5-56,5 % po dodaniu utwardzacza		teoretycznie
Produkt referencyjny	Podane wartości odnoszą się do produktu UR9149GW2815.		
Magazynowanie	w oryginalnym opakowaniu 12 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.		

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.
---------------------------	---

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 1/3 | Wersja 1

Data aktualizacji: 2 maj 2025

Wydrukowano dnia: 2 maj 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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



UR9149G_HU0140

EFDEDUR-System-HighSolid-Farba

System	Podłoże	Na blasze stalowej po obróbce strumieniowo-ciernej
	Podkład	ER1926M Proporcje mieszania 5:1 HE0051 Grubość suchej powłoki 70-90 µm
	lakier nawierzchniowy	UR9149G stosunek mieszania 7:1 HU0140 grubość suchej powłoki 50-70 µm
Wskazówka przed zastosowaniem	Przed zastosowaniem dobrze wymieszać (np. w mieszalniku).	
Utwardzacz	HU0140	
Stosunek mieszania	Części wagowe 7:1	
	Części głośności 4,7:1	
Rozcieńczalnik	Rozcieńczalnik EFD 400500	
Warunki nakładania farby	od 18 °C do 25 °C	
Czas przetwarzania	max. 2 godzin / 20 °C	
	czas przetwarzania może się skrócić przy podwyższonych temperaturach i/lub pod naciskiem.	
Natrysk - Airmix	lepkość dostawcza	
	dysza 0,33 mm kąt 40°	
	nacisk materiału 130-160 bar	
	nacisk rozpylacza 3-4 bar	
Natrysk - wysokie ciśnienie	w lepkości dostawy po dodaniu utwardzacza	
	dysza 1,3-1,5 mm	
	ciśnienie natrysku 4 bar	
Elektrostatycznie	możliwy, charakterystyczny dla urządzenia	
Wydajność teoretyczna	bez strat nanoszenia 150-180 g/m²	teoretycznie
	grubość warstwy 60 µm po dodaniu utwardzacza	
Suszenie piecowe	możliwe do 80 °C (temperatury obiektu)	
Suszenie na powietrzu	20 °C, 50 % względna wilgotność powietrza	
Suszenie pyłowe	po 40 minutach (stopień wysuszenia 1)	DIN EN ISO 9117-5
Suchość dotykowa	po 6 godzinach (stopień wysuszenia 4)	DIN EN ISO 9117-5
Pełne utwardzenie	po 10 dzień/dni (tłumienie wahadła)	DIN EN ISO 1522
Czyszczenie narzędzi roboczych	Rozcieńczalnik EFD 400500	

Nasze karty techniczne mają za zadanie doradztwo zgodne z aktualnym stanem wiedzy. Jednakże wskazówki te nie zwalniają od obowiązku poddania naszych wyrobów własnym próbom pod względem ich przydatności do planowanych procesów i dziedzin zastosowania. Sprzedaż naszych wyrobów odbywa się zgodnie z obowiązującymi u nas warunkami handlowymi i warunkami dostawy.

DIN EN ISO 9001 | IATF 16949 | EMAS

Strona 2/3 | Wersja 1

Data aktualizacji: 2 maj 2025

Wydrukowano dnia: 2 maj 2025

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

**UR9149G_HU0140****EFDEDUR-System-HighSolid-Farba****Dalsza obróbka lakierowanych elementów****Malowanie**

możliwy dla tej samej jakości, położenie kolejnej warstwy farby na warstwę suchą po uprzednim zmatowieniu powierzchni.

Wskazówki**EFD Info**

Dalsze informacje techniczne można znaleźć w EFD Info. No. 170.

System lakierowania

Możliwa jest integracja z koncepcją farby systemowej jako pozioma farba systemowa (różne farby o tym samym wyglądzie) lub pionowa farba systemowa (część struktury wielowarstwowej). Więcej informacji na www.freiracke.de/systemacke.

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.