



UR1422Z_HU0145

EFDEDUR-UHS-Singlelayer

Popis produktu

Technologie výroby	Ultravysoce pevný nátěr
Obor použití	např. v branži výroby vozidel
Odolnost proti světlu a povětrnostním vlivům	velmi dobré
Antikorozní ochrana	velmi dobré
Podklad	Ocel, Otryskaná ocel, pozinkovaná ocel, železem fosfátovaná ocel

Obecné vlastnosti produktu

Pojivová báze	Akrylová pryskyřice		
Barevný odstín	do RAL 840 HR další odstíny na vyžádání		
Stupeň lesku	hedvábný lesk	65-75 GU, Úhel 60°	DIN EN ISO 2813
Viskozita	700-1300 mPa*s, včetně 4, 60 otočení		DIN EN ISO 2555
Hustota	1,5-1,7 g/ml po přidání tvrdidla		teoreticky
Pevné částice	78-82 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Objem pevných částic	60-63 % po přidání tvrdidla		teoreticky
Referenční produkt	Uvedené hodnoty se vztahují k produktu UR1422ZS2615.		
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.		
Návrh skladby	Podklad	Ocel tryskaná dle Sa 2,5	
	Krycí lak	UR1422Z	
		Poměr míchání 7:1 HU0145	
		Tloušťka suchého filmu 80 µm	



UR1422Z_HU0145

EFDEDUR-UHS-Singlelayer

Poznámka před použitím	Před použitím dobře promíchejte resp. komponenty homogenně smíchejte (např. rychlomíchačem).	
Tužidlo	HU0145	
Poměr míchání	Hmotnostní díly 7:1	
	Objemové díly jsou k dispozici na vyžádání v závislosti na barevném odstínu.	
Ředění	Zředění EFD 400500 Zředění EFD 400474	
Zpracovatelská teplota	z 10 °C na 25 °C	
Doba zpracování	max. 1,5 hod. / 20 °C Doba zpracování se může při zvýšených teplotách a/nebo pod tlakem zkracovat	
Stříkání Airless	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Stříkání Airmix	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Stříkání vysokotlakem	s viskozitou při dodání po přidání tužidla	
Množství nanášení	bez ztráty při aplikaci 200-215 g/m ² tloušťka vrstvy 80 µm po přidání tvrdidla	teoreticky
Schnutí v peci	až 80 °C možné	
Schnutí na prach	po 45 minutách (stupeň suchosti 1)	DIN EN ISO 9117-5
Na uchopení	po 5 hodinách (stupeň suchosti 4)	DIN EN ISO 9117-5
Proschnutý	po 14 dnech/s (tlumení kyvadla)	DIN EN ISO 1522
Čištění pracovních nástrojů	Zředění EFD 400500	

Další zpracování lakovaných dílů

Přemalování	možné po broušení. Následné čištění broušeného povrchu od látek zhoršujících adhezi.
--------------------	--

Poučení

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 technickém listě jsou orientační a nestanovují specifikaci.