UR1991G_HU0090
EFDEDUR-HighSolid-Lakkfesték

Termékismertető

Terméktechnológia	magas szilárdságú bevonat
Alkalmazási ágazat	pl. gépiparban, készülékgyártásban
Stabilitás	jó
Alapfelület	Acél, Rozsdamentes, Lefúvatott acél

Általános terméktulajdonságok

Kötőanyag bázis	Akril gyanta		
Szín	RAL 841 GL szerint más színek kérésre		
Fényesség	magasfényű	75-90 GU, szög 20°	DIN EN ISO 2813
Viszkozitás	Áramlási idő 35-60 sec., 4 mm átfolyási csésze		DIN 53211
Fajsúly	1,25-1,40 g/ml keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdanyagtartalom	67,5-71,0 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Szilárdtest-térfogat	53,0-55,0 % keményítő hozzáadása után		elméleti
Referencia termék	A megadott értékek a termékre vonatkoznak [1.Variable].		
Tárolhatóság	kb. 12 hónap eredeti csomagolásban 5-25 °C közötti hőmérsékleten Száraz hűvös helyen tárolandó. A védőcsomagolás eltávolítása után rövid időn belül felhasználni. A minimális eltarthatóság a cimkén megtalálható. A tárolhatósági idő letelte nem feltétlenül jelenti, hogy az anyag használhatatlan. Ez esetben a minőséget ellenőriztetni kell a gyártónál.		

Műszaki adatlapjaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót .
Ezek az információk azonban nem mentesíti Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmasságát a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz.
Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

UR1991G_HU0090
EFDEDUR-HighSolid-Lakkfesték

Alkalmazás és feldolgozás

Felület előkészítés	Az aljzatnak mentesnek kell lennie a tapadást rontó anyagoktól, mint például olaj, zsír, rozsda, vízkő, malomkő, viasz és leválasztószer maradványok. Javasoljuk a megfelelő mechanikai előkezelési eljárások (pl. szemcseszórás, csiszolás) vagy kémiai előkezelési eljárások (pl. foszfátozás) alkalmazását az igényeknek megfelelően.	
Felépítési javaslat	Alapfelület	Acél
	Alapozó	ER1936H Keverési arány 6:1 HE0051 Száraz rétegvastagság 70-90 µm
	Fedőlakk	UR1991G Keverési arány 5:1 HU0090 Száraz rétegvastagság 40 µm
Megjegyzés használat előtt	Alkalmazás előtt jól felkeverni ill. A komponenseket homogénen elkeverni (pl.: Gyorskeverővel). A hártyaképződés elkerülésére a vízzel együtt.	
Edző	HU0090	
Keverési arány	Súly szerinti részek 5:1	
Hígítás	EFD-higító 400450 EFD-higító 400320	
Feldolgozhatósági hőmérséklet	10 °C és 25 °C között	
Feldolgozhatósági idő	max. 5 Óra / 20 °C A feldolgozhatósági idő a megemelkedett hőmérséklet által és/vagy nyomás alatt rövidülhet.	
Szórás-Airless	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Fúvóka 0,33 mm Szög 40° Anyagnyomás 150 bar	
Szórás-Airmix	szállítási viszkozitás az edző hozzáadása után Düzni 0,33 mm fok: 40° Anyagnyomás 80-120 bar Porlasztónyomás 3,0 bar	
Szórás-Nagynyomással	az edző hozzáadása után a viszkozitást 25-35 mp.-re állítani, 4 mm kifolyópohár dűzniátmérő 1,5-1,8 mm szórónyomás 5 bar	DIN 53211
Henger/kenés	Szállítási viszkozitáson Hengeres vagy ecsetes felvitelnél 0,3 - 0,5 % (Tömeg) EFD-Lazítószer 300807 hozzáadása szükséges.	
Elektrosztatikus	lehetséges, berendezés specifikus	
Felhasználás	alkalmazási veszteség nélkül 90-115 g/m² rétegvastagság 40 µm keményítő hozzáadása után	elméleti
Kemencehőmérséklet	80 °C-ig lehetséges (tárgyhőmérséklet)	

Műszaki adatlapjaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót .
Ezek az információk azonban nem mentesíti Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmasságát a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz.
Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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

UR1991G_HU0090
EFDEDUR-HighSolid-Lakkfesték

Levegőn száradás	20 °C, 50 % Relatív levegőpáratartalom	
Porszáradás	40 perc után (1. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Fogás száraz	24 óra elteltével (4. szárazsági fok)	DIN EN ISO 9117-5
Átszáradás	14 nap/s elteltével (inga csillapítás)	DIN EN ISO 1522
A munkaberendezések tisztítása	EFD-higítóval 400500 a feldolgozási időn belül.	

A festett alkatrészek további felhasználása

Átfestés	azonos minőségben lehetséges, korábban mattos száradás szerint.

Figyelmeztetés

EFD- Info	További műszaki információk az EFD Info. számában találhatók 170.
Munka- és egészségvédelem	A szokásos szellőztetési és egyénvédelmi elővigyázatossággal kezeljük a felületkezelő anyagokat. Részletes információk a veszélyességi besorolásról egészség-, és környezetvédelmi teendőkről a Biztonságtechnikai Adatlapon érhetőek el.
Vizsgafeltételek	Minden kijelentés a 23/50 DIN EN 23270 normára épül. Ezek az adatok a mi termékismereteinken és tapasztalatainkon alapszanak. A saját alkalmazásra nincs ráhatásunk. További információ esetén állunk a rendelkezésükre. Az adatlapban ezek az adatok irányértékek.

Műszaki adatlapjaink a jelenlegi ismeretek alapján adnak útmutatót .
Ezek az információk azonban nem mentesíti Önt attól, hogy ellenőrizze termékeink alkalmasságát a tervezett folyamatokhoz és alkalmazásokhoz.
Termékeinket az üzleti, szállítási és fizetési feltételeinknek megfelelően értékesítjük.

FreiLacke | Emil Frei GmbH & Co. KG

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