

# EFDEDUR

## System-Metalleffektlack UR9140

- Lösemittelhaltiger 2K-PUR-Metalleffekt-Decklack
- Auf Pulverlack abgestimmtes Lacksystem
- Gute Verarbeitungseigenschaften
- Für den Inneneinsatz

<b>Technische / Physikalische</b>	<b>Bindemittel-Basis</b>	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz	
<b>Daten</b>	<b>Farbton</b>	Metalleffekt-Farbtöne auf Pulverlack abgestimmt	
	<b>Glanzgrad</b> visuell	matt bis glänzende Einstellung auf Pulverlack abgestimmt	
	<b>Lieferviskosität</b> DIN 53211* ohne Härterzugabe	40 bis 80. Sek. / 4 mm Auslaufbecher	
	<b>Mischungsverhältnis</b> Gewichtsteile	5 : 1	
	<b>Härter</b> Basis	EFDEDUR-Härter Polyisocyanat	HU0001
	<b>Verarbeitungszeit</b> nach Härterzugabe	max. 6 Std. / 20 °C	
	<b>Verdünnung</b>	EFD-Verdünnung EFD-Verdünnung	400320 (schnell) 400500 (langsam)
	<b>Dichte</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,00 g / ml + / - 0,1	
	<b>Festkörper</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	53 % + / - 5	
	<b>Festkörpervolumen</b> nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	430 ml / kg + / - 10	
	<b>Verbrauch</b> theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	45 bis 70 g / m <sup>2</sup> Trockenfilmdicke 20 bis 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“	

**Lagerbeständigkeit** Im Originalgebinde mindestens 9 Monate, sofern die Originalgebinde dicht verschlossen bei 5 bis 25 °C gelagert werden. Anbruchgebinde sind kurzfristig zu verarbeiten. Das Mindesthaltbarkeitsdatum der jeweiligen Charge ist auf dem Produktetikett angegeben. Eine Lagerung über den angegebenen Zeitraum hinaus bedeutet nicht notwendigerweise, dass die Ware unbrauchbar ist. Eine Überprüfung der für den jeweiligen Einsatzzweck erforderlichen Eigenschaften ist jedoch in diesem Falle aus Gründen der Qualitätssicherung unerlässlich.



## Verarbeitung und Anwendung

### Verarbeitung

Komponenten sind homogen zu vermischen (z.B. mit Schnellmischer).

Spritzen-Hochdruck: nach Härterzugabe und Einstellung auf 16 bis 20 Sek.  
Düse: 1,2 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar

### Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle

### Vorbehandlung

Der Untergrund muss frei von haftungsstörenden Stoffen sein, wie z.B. Öle, Fette und Tenside. Wir empfehlen den Anforderungen entsprechend geeignete chemische (z.B. Phosphatieren, Chromatieren) bzw. mechanische (z.B. Strahlen) Vorbehandlungsverfahren anzuwenden.

### Aufbauvorschlag

Untergrund: Stahl  
Grundierung: FREOPOX-Aktivprimer ER1912  
Decklack: EFDEDUR-System-Metalleffektlack UR9140

### Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

### Trocknung

Lufttrocknung bei 20°C

Staubtrocken: nach 30 Min. (Trockengrad 1 / DIN 53150)

Griffest: nach 3 Std. (Trockengrad 4 / DIN 53150)

Durchgetrocknet: nach 5 Tagen (Pendeldämpfung / ISO 1522)

Ofentrocknung: bis 100°C möglich (Objekttemperatur)

### Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Verdünnung 400500

### Hinweise zum Arbeits- und Gesundheitsschutz

Die beim Umgang mit Lacken üblichen Vorsichtsmaßnahmen zur Be- und Entlüftung sowie zum persönlichen Schutz bei der Verarbeitung sind zu beachten. Nähere Hinweise zu gefährlichen Stoffen, sicherheitstechnischen Daten und Empfehlungen für den Gesundheits- / Umweltschutz können aus dem entsprechenden Sicherheitsdatenblatt entnommen werden.

## Spezielle Hinweise

### Prüfbedingungen

\* Angabe der Lieferviskosität nach DIN 53211:

DIN 53211 wurde im Oktober 1996 zurückgezogen. Auf Anfrage steht der Wert nach DIN EN ISO 2431 zur Verfügung.

Die Angaben zur Wirtschaftlichkeit, Trocknung und Kennzeichnung sind farbonabhängig. Die angegebenen Daten beziehen sich auf UR9140HR1940, weißaluminium vernetzt mit EFDEDUR--Härter HU0001.

Alle Aussagen basieren auf Normklima 20/65 DIN 50014.

Bei der Berechnung des praktischen Verbrauchs sind Zuschläge zu den theoretischen Werten zu berücksichtigen, Hinweis z.B. in DIN 53220 und aus Praxiserfahrung.

Diese Angaben beruhen auf unseren Produktkenntnissen und Erfahrungen. Auf die Applikation selbst haben wir keinen Einfluß. Für weitere Informationen stehen wir Ihnen zur Verfügung. Die Angaben in diesem Datenblatt sind Richtwerte und stellen keine Spezifikation dar.