

EFDEDUR

Lak UR1055

- Rozpouštědla obsahující 2K polyuretanový horní lak
- Pro vnitřní a venkovní použití
- S velmi dobrou stabilitou na světlo a počasí
- Pro průmyslové lakování, např. ve strojírenství
- Dobré zpracovatelské vlastnosti

Technická/fyzikální data	Pojivová báze	Polyakrylátová pryskyřice smáčitelná isocyanátem		
	Barevný odstín	dle RAL 840 HR jiné odstíny na vyžádání		
	Stupeň lesku s DIN 67530, DIN EN ISO 2813	UR1055G UR1055H UR1040Z	= vysoký lesk = lesk = mezilesk dle zadání zákazníka	70 až 80 40 až 50 úhel 20° úhel 60°
	Dodávaná viskozita DIN 53211* bez přidání tužidla	UR1055G / H UR1055Z	= 45 až 50 sek. / 4 mm výtokový pohárek = 45 až 85 sek. / 4 mm výtokový pohárek	
	Poměr míchání Hmotnostní díly	5 : 1		
	Poměr míchání objemové díly	3,8 : 1		
	Tvrdidlo Báze	EFDEDUR-Tvrdidlo HU0061 polyisocyanát		
	Doba zpracování po přidání tvrdidla	mac. 6 hodin / 20 °C		
	Ředění	EFD-Ředění 400320		
	Hustota po přidání tvrdidla, teoret. údaj	1,2 g / ml + / - 0,1		
	Pevné částice po přidání tvrdidla, teoret. údaj	63 % + / - 2		
	Objem pevných částic po přidání tvrdidla, teoret. údaj	360 ml / kg + / - 20		
	Spotřeba teoreticky po přidání tužidla v dodávané viskozite, bez aplikacních ztrát	135 - 145 g / m ² tloušťka suchého filmu 50 μm viz „Speciální pokyny“		

EFDEDUR

Lak
UR1055

Skladování v neotevřeném originálním obalu min. 24 měsíců jsou-li uchovávány těsně uzavřené při 5° C až 25° C. Otevřená balení v krátké době zpracujte. Minimální datum 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 **Zpracování**
Komponenty lze homogenně promíchávat (např. rychlomíchač).

Airless stříkání: v dodávané viskozitě po přidání tužidla
Tryska: 0,013 inch úhel 40° Tlak materiálu: 120 barů

Vysokotlaké stříkání: po přidání tužidla a nastavení na 20 až 25 sek.
Tryska: 1,8 mm Tlak stříkání: 3 až 4 barů

Válečkování: v dodávané viskozitě po přidání tužidla

Při případné tvorbě bublin u válečkování nebo natírání přidejte 0,5 až 1,0 hmotnostních % EFDEDUR 300807 prostředek pro odstraňování pnutí

Podklady
Ocel, Někovy, umělé hmoty: např. (PVC, PMMA)
dle požadavku je nutná předúprava a / nebo základ

Předúprava
Podklad musí být bez látek narušujících přilnavost, např. olejů, tuků, tenzidů. To se zajistí požadavkům odpovídající vhodnou chemickou (fosfátování, chromátování atd.) nebo mechanickou (tryskání) předúpravu.

Návrh skladby
Podklad: Ocel
Základování: FREOPOX- Základování ER1912
Hodní lak: EFDEDUR-Lak UR1055

Teplota pro zpracování
Nad 10° C

Schnutí na vzduchu při 20° C

Suchý na prach: po 30 min. (stupeň schnutí 1/DIN 53150)
Suchý na uchopení: po 4 hod. (stupeň schnutí 4 /DIN53150)
Proschnutý: po 4 dnech (kyvadlové odparování/ISO1522)

Schnutí v peci: možné do 100° C (teplota objektu)

Čištění přístrojů
EFD- čisticí 400500

Pokyny k ochraně práce a zdraví
Dbejte pokynu a bezpečnostních opatření při větrání a odsávání běžných pro zacházení s 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.

EFDEDUR

Lak
UR1055

Speciální pokyny**Informace k typům tužidel a ředidel:**

Typy tužidel a ředidel uvedené na straně 1 byly stanoveny jako standardní komponenty pro tento systém laku. Standardní tužidla jsou uvedena na zakázkových listech a na etiketách na obalech.

Mimoto existují další tužidla a ředidla pro případ, že při použití standardních komponentů nejsou splněny dané požadavky. Tyto produkty jsou uzpůsobeny požadavkům zákazníků, např. rychlejší nebo pomalejší schnutí.

Tužidla mají vliv na stupeň lesku a odstín barvy.

Zkušební podmínky

* Údaje k dodávané viskozitě dle DIN 53211:

DIN 53211 bylo v říjnu 1996 staženo. Na požádání poskytneme hodnoty dle DIN EN ISO 2431.

Údaje k hospodárnosti, schnutí a zrcení závisí na barevném odstínu.

Uvedená data se vztahují na UR1045GRA910, jasná bílá, vysoký lesk a tužení s HU0061

Všechny výpovědi mají základ v Normklima 20/65 DIN 50014.

Při výpočtu praktické spotřeby je nutné navýšit teoretické hodnoty, pokyny např. DIN 53220 a zkušenosti z praxe. Na aplikaci samotnou nemáme vliv. Pro další informace jsme vám k dispozici.

Údaje v tomto technickém listu jsou orientační a nepředstavují specifikaci