

EFDEDUR

HighSolid-Pokrivna barva UR1991

- Topila vsebujoča High-solid pokrivna barva
- Dobra obstojnost - stabilnost
- Dobre lastnosti nanašanja
- Za industrijske izdelke in vse vrste gradbenih strojev

Tehnično - fizikalni podatki	Osnova vezivnega sredstva	z izocianati zamrežena poliakrilatna smola	
Barvni ton	UR1991 G = ob uporabi RAL 841 GL UR1991 H = ob uporabi RAL 840 HR UR1991 Z = po zahtevi kupca		
Stopnja sijaja DIN 67530 ali DIN EN ISO 2813	UR1991 G = visoko sijajna	70 do 90 (oz > 90)	pri kotu 20° pri kotu 60°
	UR1991 H = svilnato mat	35 do 55	pri kotu 60°
	UR1991 Z = vmesna sijajnost	po zahtevi kupca	
Dobavna viskoznost DIN 53211* brez dodatka trdilca	35 do 55 s / 4 mm iztočne čašice		
Mešalno razmerje utežni delež	UR1991 G = 5 : 1 UR1991 H = 10 : 1 UR1991 Z = vmesna sijajnost - razmerje podano po določitvi sijaja		
Mešalno razmerje volumenski delež	UR1991 G = 3,7 : 1 UR1991 H = 7,4 : 1 UR1991 Z = vmesna sijajnost - razmerje podano po določitvi sijaja		
Trdilec Osnova	EFDEDUR-HighSolid-trdilec HU0090 poliizocianat		
Uporabnost po dodatku trdilca	maks. 5 ur / 20 °C		
Zamešati le količino barve UR1991in trdilca HU0090, ki se lahko v ustreznem času porabi.	Pri višjih temperaturah se čas uporabnosti skrajša: maks. 4 ur / 25°C maks. 3 ur / 30°C		
Redčilo	EFD-redčilo	400450	
	EFD-redčilo	400320	
Gostota po dodatku trdilca, teoretična določitev	1,3 g / ml	+ / - 0,05	
Trdni delci po dodatku trdilca, teoretična določitev	69 %	+ / - 2	
Volumen trdnih delcev po dodatku trdilca teoretična določitev	415 ml / kg	+ / - 10	

Poraba	90 do 100 g / m ²
teoretično	debelina suhega filma 40 µm
po dodatku trdilca	glej „Posebna opozorila“
v dobavljeni obliki, brez izgub pri nanašanju	

Izdatnost	10 do 11 m ² / kg
teoretično	debelina suhega filma 40 µm
po dodatku trdilca	glej „Posebna opozorila“
v dobavljeni obliki, brez izgub pri nanašanju	

Obstojnost pri skladiščenju V originalni embalaži in pri temperaturi 5 do 25°C obstojna najmanj 12 mesecev, če je embalaža tesno zaprta. Barvo po odprtju posode uporabiti v čim krajšem času. Datum najkrajše obstojnosti vsakokratne sarže je naveden na etiketi izdelka. Skladiščenje preko navedenega časovnega obdobja ne pomeni nujno, da je barva neuporabna. Preverjanje lastnosti, ki so potrebne za vsakokratni namen uporabe pa je v tem primeru vendarle nujno, zaradi zagotavljanja kvalitete.

Priprava in uporaba

Priprava
Zaradi nizke viskoznosti, visokega deleža trdnih snovi in visoke gostote je barva UR1991 nagnjena k usedanju. Pred dodatkom trdilca je zatorej potrebno barvo UR1991 skrbno premešati s hitrim mešalnikom.

Pred uporabo skrbno premešati (npr. s hitrim mešalnikom).
Za zniževanje tiksotropije (boljše stekanje) se nujno priporoča strojno mešanje (s hitrim mešalnikom).

Airmix-brizganje: v dobavni obliki po dodatku trdilca
šoba: 0,33 mm oz 0,13 inch kot 40°
pritisk barve: 80 do 1200 barov

Airless-brizganje: v dobavni obliki po dodatku trdilca
šoba: 0,33 mm oz 0,13 inch kot 40°
pritisk barve: 150 barov

Zračno brizganje: po dodatku trdilca in uravnavanju na viskoznost 25 do 35 s
šoba: 1,5 do 1,8 mm, pritisk barve: 5 bar

Pri zračnem brizganju se lahko barva UR1991 za izboljšanje stekanja razredči z dodatkom ca. 5 utežnih % EFD-redčila 400450 ali EFD-redčila 400320.

Elektrostatsko brizganje: v dobavni obliki po dodatku trdilca
Nanašanje z valjem/ s čopičem: v dobavni obliki po dodatku trdilca

Pri pojavu mehurjev pri valjčkanju ali lakiranju s čopičem dodati 0,3 do 0,5 utežnih % EFD-dodatka (Entspannungsmittel) 300807.

Osnovni material za lakiranje

peskano jeklo, jeklo, litina, legirano jeklo, pocinkano jeklo, aluminij

Pri oslojevanju aluminija in pocinkanih površin predlagamo izvedbo preizkusov oprijema.

Predhodna obdelava

Površina osnovnega materiala mora biti brez snovi, ki preprečujejo oprijem: npr. olja, masti in tenzidi. Predlagamo zahtevam primerno kemično (npr. fosfatizacija, kromatizacija) oz. mehansko (npr. peskanje) predpripravo površin.

Predlog zaščitnega sistema

Material: Jeklo (npr. Bonterite 1000)

Temeljni sloj: FREOPOX-HighSolid-temeljna barva ER1980

Pokrivni sloj: EFDEDUR-HighSolid-pokrivna barva UR1991

Delovna temperatura

Potrebno 18°C do 24°C

Sušenje

Zračno sušenje pri 20°C

Prašno suho:	po	30 do 40 min.	(stopnja suhosti 1/ DIN 53150)
Trdno na oprijem:	po	24 urah	(stopnja suhosti 4/ DIN 53150)
Popolnoma suho:	po	2 tednih	(nihalni dušilnik/ ISO 1522)
Suho za transport:	po	72 urah	temeljni sloj + pokrivni sloj z 80 do 90µm
Pečno sušenje:	do	80°C mogoče	(temperatura objekta)

Odstopanja temperatur sušenja in debeline nanosov imajo vpliv na čas sušenja. Nizke temperature in visoke debeline nanosov podaljšujejo čase sušenja.

Možnost prelakiranja

S samo sabo po predhodnem čiščenju možno kadarkoli.

Čiščenje aparatov in pripomočkov

EFD-čistilno sredstvo 400500

Napotki za zaščito pri delu in varstvo zdravja

Upoštevati običajne varnostne ukrepe za prezračevanje in odzračevanje, kot tudi za osebno varstvo pri predelavi in rokovanju z laki, ki vsebujejo topila. Nadaljnje napotke o nevarnih snoveh, varnostno tehničnih podatkih in priporočilih za zaščito zdravja in okolja lahko povzamete iz ustreznih varnostnih listov.

Posebna opozorila

Preizkusne zahteve

* Navedbe o dobavni viskoznosti po DIN 53211:

DIN 53211 je bil oktobra 1996 umaknjen. Na zahtevo je na razpolago vrednost po DIN EN ISO 2431.

Navedbe glede ekonomičnosti, sušenja in označevanja so odvisne od barvnega tona. Navedeni podatki se nanašajo na barvo UR1991GO1148 v sivi nastavitvi, utrjeno s trdilcem HU0090.

Vse navedbe veljajo za normalne vremenske razmere, opredeljene v 20/65 DIN 50014.

Pri izračunu praktične porabe je potrebno upoštevati dodatke k teoretičnim vrednostim, na primer navodilo DIN 53220 in iz praktičnih izkušenj.

Zgornje navedbe slonijo na našem poznavanju izdelkov in izkušnjah. Na samo uporabo nimamo nikakršnega vpliva. Za dodatne informacije smo vam na razpolago.

Podatki v tem tehničnem listu so okvirne vrednosti in se ne morejo uporabljati kot specifikacija.