

EFDEDUR

Klarlack UR1960HRA999

- Ableitfähig
- Lösemittelhaltiger Klarlack
- Für den Innen- und Außeneinsatz
- Gute Verarbeitungseigenschaften
- Gute Wetterbeständigkeit und mechanische Widerstandsfähigkeit

Technische / Physikalische Daten	Bindemittel-Basis	isocyanatvernetzbares Polyacrylatharz
	Farbton	farblos
	Glanzgrad visuell	seidenmatt
	Lieferviskosität DIN 53211* ohne Härterzugabe	55 bis 70 Sek. / 4 mm Auslaufbecher
	Mischungsverhältnis Gewichtsteile	5 : 1
	Härter= Basis	EFDEDUR-Härter HU0010 Polyisocyanat siehe „Spezielle Hinweise“
	Verarbeitungszeit nach Härterzugabe	max. 3 Std. / 20 °C
	Verdünnung	EFD-Verdünnung 400450
	Dichte nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	1,044 g / ml + / - 0,1
	Festkörper nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	46,4 % + / - 1 (verdünnt: 41,1 %)
	Festkörpervolumen nach Härterzugabe theoretische Bestimmung	358 ml / kg + / - 10 Verdünnt: 317 ml / kg
	Verbrauch theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	82 bis 86 g / m ² (auf Spritzviskosität: 93 bis 97 g / m ²) Trockenfilmdicke 30 µm siehe „Spezielle Hinweise“
	Ergiebigkeit theoretisch nach Härterzugabe in Lieferform, ohne Applikationsverlust	11,6 bis 12,2 m ² / kg Trockenfilmdicke 30 µm (auf Spritzviskosität: 10,3 bis 10,8 m ² / g) siehe „Spezielle Hinweise“
	Lagerbeständigkeit	Im Originalgebinde mindestens 12 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 30 bis 35 Sek.
Düse: 1,4 bis 1,8 mm Spritzdruck: 3 bis 5 bar

Untergründe

Stahl, Nichteisen-Metalle, verschiedene Kunststoffe (z.B.: ABS, PC u.a.)
Je nach Anforderung entsprechend Vorbehandlung und / oder Grundierung notwendig.

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: Kunststoff z.B.: PET
Versiegelung: EFDEDUR-Klarlack UR1960HRA999

Verarbeitungsbedingungen

oberhalb 10 °C

Trocknung

	Lufttrocknung bei 20°C	
Staubtrocken:	nach 30 Min.	(Trockengrad 1/ DIN 53150)
Griffest:	nach 8 Std.	(Trockengrad 4/ DIN 53150)
Durchgetrocknet:	nach 4 Tagen	(Pendeldämpfung/ ISO 1522)
Ofentrocknung:	bis 60°C möglich	(Objekttemperatur)

Reinigung der Arbeitsgeräte

EFD-Reinigungsmittel 400450

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.

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 da